

ROMTEHNOCHIM
Soluții Profesionale

Fisa tehnica a produsului:

VOPSEA TERMOREZISTENTA SILICONICA "EMEX TRS 700"



1. GENERALITATI

Vopseaua siliconica termorezistenta "Emex TRS 700" este un produs profesional, monocomponent, de inalta performanta, pe baza de rasini siliconice solventate, pigmenti termostabili, stabilizatori termici, agenti de dispersie si catalizatori de polimerizare, cu uscare rapida sub actiunea aerului si temperaturii. Produsul este formulat pentru aplicare DTM (*Direct-to-Metal*) si protectia suprafetelor metalice expuse continuu sau intermitent la temperaturi ridicate, atat in conditii de interior, cat si de exterior.

Mecanismul de formare a peliculei este **dublu**:

1. evaporarea fizica a solventilor la temperatura ambianta, urmata de
2. reticulare termica si formarea unei structuri termostabile cu caracter ceramic partial, la temperaturi de minimum 230°C, proces care confera peliculei rezistenta termica si proprietati anticorozive specifice sistemului. In lipsa tratamentului termic obligatoriu, pelicula ramane incomplet reticulata si nu atinge performantele mecanice si de protectie finale.

Rezistenta termica

Culoare	Temperatura continua	Temperatura de varf (ciclic)	Observatii
Argintiu (aluminiu)	600°C	700°C	Pigment pe baza de pasta de aluminiu
Negru	400°C	400°C	Pigment negru; rezistenta termica mai scazuta

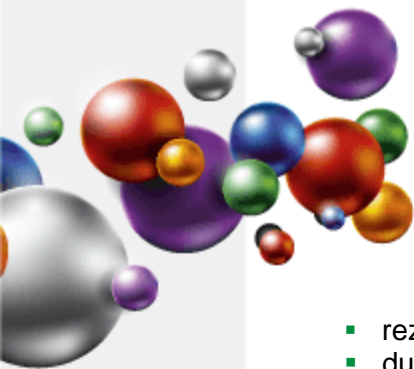
Nota: Pigmentii conventionali organici nu isi mentin stabilitatea cromatica la temperaturi ridicate. Din acest motiv, gama de culori disponibile este limitata la variante formulate cu pigmenti termostabili.

Elemente caracteristice principale:

- aderență mare la suport metalic;
- aplicare DTM (Direct-to-Metal);
- aspect decorativ metalizat sau semi-mat, in functie de culoare;
- etalare buna;
- protectie anticoroziva la temperaturi inalte;

Certificări
ISO





- rezistenta in medii moderat agresive;
- durabilitate in medii moderat agresive chimic;
- rezistenta termica la varf: 700°C - argintiu;
- rezistenta la peste 400°C - negru;
- rezistenta ridicata la cicluri termice (incalzire/ racire);
- rezistenta la socuri termice;
- putere de acoperire foarte buna;
- rezistenta la eroziune si abraziune moderata;
- reticulare termica la temperaturi > 230°C;
- rezistenta buna la umiditate si condens;
- rezistenta buna la UV.

2. DOMENII DE UTILIZARE

Produsul este destinat exclusiv aplicarii profesionale pe suprafete metalice expuse la temperaturi inalte, in conditii de interior sau exterior. Se aplica atat pe suprafete noi, cat si pentru remedieri punctuale, cu conditia pregatirii corecte a suportului pana la luciu metalic.

Aplicatii principale recomandate

- Instalatii termice: cazane, boilere, schimbatoare de caldura, conducte de abur;
- Sisteme industriale de evacuare a gazelor: cosuri de fum, colectoare de evacuare, tuburi de esapament;
- Industria petrochimica: reactoare, conducte, vase sub presiune, rafinarii;
- Cuptoare industriale si echipamente de tratament termic;
- Incineratoare si sisteme de crematorii;
- Industria siderurgica si metalurgica: furnale, cuptoare, linii de turnare;
- Sisteme de evacuare pentru motoare si turbine;
- Industria energetica: centrale termice, sisteme de evacuare gaze, turbine;
- Industria auto si transporturi: sisteme de evacuare, motoare de inalta performanta;

Clasificare suporturi

Tip suport	Conditie	Categorie
Otel carbon	Sablare Sa 2½, rugozitate Rz 30 - 50 µm	Principal
Fonta	Sablare Sa 3, rugozitate Rz 50 - 70 µm	Principal
Otel inoxidabil	Abraziune cu grit non-metalic max. 120, Rz 20 - 30 µm	Secundar
Aluminiu si aliaje Al	Abrazare mecanica, Rz 20 - 30 µm; teste prelabile obligatorii	Secundar*
Alte metale neferoase	Obligatoriul test prelabil de compatibilitate	Conditionat*
Plastic, lemn, beton	-	Incompatibil

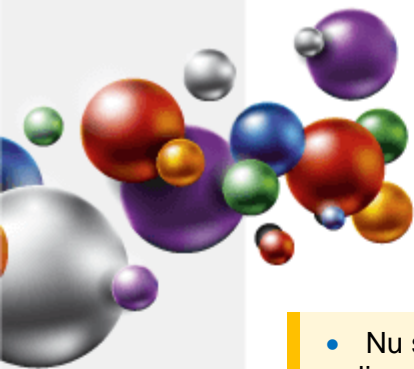
* Aplicarea pe orice suprafata in afara otelului carbon necesita teste prelabile de compatibilitate inainte de aplicarea la scara.

Limitari cunoscute:

- Nu se recomanda pentru imersie permanenta;
- Nu este adecvata pentru expunere la acizi sau baze concentrate;
- Gama de culori este limitata datorita stabilitatii pigmentilor la temperaturi inalte;
- Nu se utilizeaza pe suprafete din plastic, lemn sau beton;

Certificări
ISO





- Nu se aplica peste sisteme conventionale de vopsire (alchidice, acrilice, epoxidice, poliuretanic etc.), deoarece acestea se degradeaza termic la temperaturi ridicate si pot compromite aderenta si integritatea peliculei termorezistente;
- Nu se va acoperi pelicula termorezistenta cu sisteme conventionale de vopsire, intrucat acestea nu rezista la temperaturile de exploatare ale sistemului;
- Nu se recomanda pentru contact prelungit cu solventi sau hidrocarburi;
- Nu se utilizeaza pe suprafete din plastic, lemn sau beton;
- Gama de culori este strict limitata la argintiu si negru.

3. CARACTERISTICI TEHNICE

Valorile de mai jos sunt valori nominale, determinate in conditii standard de laborator (23°C, 50% UR), pe suport de referinta. Rezultatele practice pot varia in functie de conditiile de aplicare, tipul suportului si grosimea peliculei.

Nr. crt.	Caracteristica	U.M.	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
Produsul ca atare				
1.	Aspect, culoare	-	produs omogen, fara depuneri sau gelifieri	examinare vizuala
2.	Densitate, la 20°C - Argintiu	g/cm ³	1,00 ± 0,05	SR EN ISO 2811-1:2016
3.	Densitate, la 20°C - Negru	g/cm ³	1,20 ± 0,05	SR EN ISO 2811-1:2016
4.	Continut substante nevolatile (3 ore / 125°C)	% masa	min. 50	SR EN ISO 3251:2019
5.	Timp de scurgere φ4 mm - Argintiu	s	30 - 50	SR EN ISO 2431:2012
6.	Timp de scurgere φ4 mm - Negru	s	40 - 60	SR EN ISO 2431:2012
7.	Consum specific - Argintiu	g/m ² /strat	90 - 110	Functie de rugozitate suprafata
8.	Consum specific - Negru	g/m ² /strat	120 - 150	Functie de rugozitate suprafata
9.	Numar recomandat de straturi	straturi	1 - 2	Standard intern
10.	Continut COV	g/l	Max. 430	ISO 11890-1:2024
11.	Categorie si subcategorie produs (cf. D E 2004/42/CE)	g/l	A/i (acoperiri performante - monocomponente) 500 (2010) - SBS	-
Pelicula				
12.	Aspect	-	pelicula continua, fara defecte, uniforma	examinare vizuala
13.	Aspect / finisaj - Argintiu	-	Metalizat lucios	Examinare vizuala
14.	Aspect / finisaj - Negru	-	Semi-Mat	Examinare vizuala
15.	Aderenta la suport (otel carbon, grila 2 mm)	cifra de aderenta	0 - 1	SR ISO 2409:2020
16.	Uscare la atingere la 20°C	ore	2 - 4	SR EN ISO 9117-5:2012

Certificări
ISO





17.	Timp reacoperire (la 20°C)	ore	min. 24	SR EN ISO 9117-4:2019
18.	Uscare completa / polimerizare termica	-	1 - 2 ore la 230°C (v. Ciclu termic)	SR EN ISO 9117-1:2019
19.	Grosime film uscat (DFT), per strat. recomandat	µm	20 - 40 µm	ISO 2808:2019
20.	Grosime film uscat maxim admis (DFT), per strat	µm	max. 50 µm	ISO 2808:2019
21.	Rezistenta termica continua - Argintiu	°C	600	Standard intern
22.	Rezistenta termica de varf (ciclic) - Argintiu	°C	700 - expuneri scurte	Standard intern
23.	Rezistenta termica continua - Negru	°C	400	Standard intern
24.	Rezistenta la UV (500 ore expunere)	-	fara fisuri, exfolieri sau degradari majore	ISO 16474-2:2013 (arc xenon)

NOTA !

Grosimea maxima admisa per strat este de 50 µm DFT. Depasirea acestei valori creste riscul de blistering (basicare) si fisurare a peliculei sub actiunea dilatarilor termice diferentiale. Se recomanda 2 straturi subtiri in locul unui strat gros.

4. INSTRUCIUNI DE APLICARE

Pregatirea suportului este etapa cu impactul cel mai mare asupra calitatii si durabilitatii sistemului.

Aplicarea produsului pe o suprafata incorect pregatita va compromite aderenza si protectia anticoroziva, indiferent de calitatea vopselei aplicate. Este obligatorie curatarea pana la luciul metalic.

Mod de aplicare:

- Pulverizare cu aer, airless sau airmix – metode recomandate;
- Pensulare - se recomanda doar pentru retusuri si suprafete mici.

Pregatirea suprafetei-suport:

Nu este recomandata aplicarea peste alte tipuri de acoperiri, chiar si termorezistente, indiferent de starea acestora. Pentru performanta optima, rugina, oxizii si straturile anterioare trebuie indepartate complet, iar suprafata pregatita conform specificatiilor.

La final, suprafetele trebuie sa fie perfect uscate, fara urme de contaminanti.

Recomandarea este ca atat suprafetele noi, cat si cele vechi sa fie pregatite astfel:

Suprafete din otel carbon

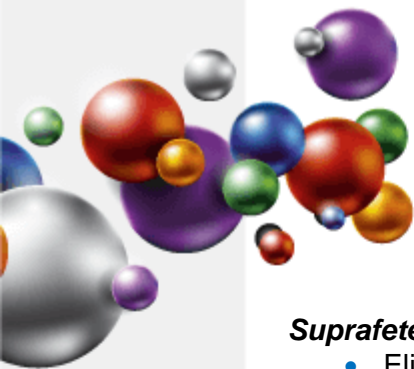
- Eliminarea totala a ruginii, calaminei, vopselei vechi;
- Sablare la gradul Sa 2½ (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Minim: Curatare mecanica St3 (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Rugozitate recomandata: Rz 30 - 50 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012);
- Suprafata finala: aspect metalic uniform, fara urme de contaminanti

Suprafete din otel inoxidabil

- Eliminarea totala a ruginii, calaminii, vopselei vechi;
- Abrazare cu grit non-metalic (panza abraziva) max.120;
- Rugozitate recomandata: Rz 20 - 30 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012);
- Aspect metalic uniform; nu se utilizeaza abrazive metalice feroase.

Certificări
ISO





Suprafete din fonta

- Eliminarea totala a ruginii, calaminei, vopselei vechi;
- Sablare abraziva Sa 3 (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Rugozitate recomandata: Rz 50 - 70 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafete din aluminiu si aliaje de aluminiu

- Eliminarea totala a ruginii, calamina, vopsea veche;
- Rugozitate recomandata: Rz 20 - 30 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012);
- OBLIGATORIU: **test prealabil de compatibilitate inainte de aplicarea la scara.**

Suprafete metalice vopsite anterior

- Eliminarea totala a ruginii, calaminei, vopselei vechi. Curatare prin:
 - ◆ Sablare;
 - ◆ Curatare chimica;
 - ◆ Ardere si raziuire mecanica;
 - ◆ Degresare si indepartarea contaminantilor;
 - ◆ Slefuirea marginilor zonelor unde s-a indepartat vopseaua veche;
 - ◆ Asigurarea rugozitatii adecvate pentru aderenta.

5. CONDITII DE APLICARE

Produsul se conditioneaza la temperatura de aplicare minim 24 ore inainte de folosire. Inainte de deschiderea ambalajului se indeparteaza de pe acesta praful sau alte urme de murdarie pentru a nu contamina produsul. Ambalajul se deschide în spații curate, fara praf. Se omogenizeaza complet produsul in ambalajul original, folosind un amestecator mecanic, la viteza redusa de 300 - 400 rpm, in vederea redispersarii eventualului sediment. Produsul se filtreaza prin sita 100 mesh inainte de aplicarea prin pulverizare.

Diluant recomandat: Diluant aromatic tehnic, agreat de producător.
 Diluția se face doar cu diluantul recomandat, în proporțiile indicate la punctul 6 (Modalitatea de aplicare). Nu se admite utilizarea altor solvenți fără acordul prealabil al producătorului.
Nu se recomanda diluarea excesiva.

Produsul va fi lasat sa se stabilizeze 5 - 10 minute dupa diluare, inainte de aplicare. Se va verifica vascozitatea cu o cupa vascozimetrica adecvata. Se face reglarea vascozitatii, cu diluantul recomandat de producator, in proportiile indicate mai jos, in functie de duza si de presiunea de pulverizare. Timpul pentru reacoperire este de cca. 24 ore, in functie de temperatura. Pentru rezultate optime si o acoperire superioara, se vor aplica 2 straturi.

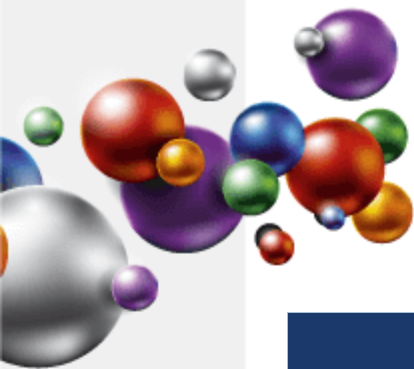
Compatibilitate:

Produsul nu trebuie amestecat cu alte materiale de acoperire. Pentru obtinerea performantelor maxime ale sistemului se recomanda utilizarea diluantilor si a materialelor auxiliare recomandate de producator.

Parametru	Valoare Optima	Limite acceptate
Temperatura optima de aplicare	10 ÷ 30°C	5 ÷ 30°C
Temperatura produsului	10 ÷ 30°C	5 ÷ 30°C
Temperatura suportului	10 ÷ 30°C	5 ÷ 30°C
Umiditatea relativa a mediului	50 ÷ 60%	max. 70%
Umiditatea suportului	Suport perfect uscat, fara umiditate sau condens.	

Certificări
ISO





Parametru	Valoare Optima	Limite acceptate
Ventilatie la interior: Numar de schimburi aer/ ora	5 - 6	min. 5

Aplicarea la temperaturi de sub +5°C sau peste +35°C, la umiditate mai mare decat cea recomandata, sau cu o dilutie incorecta, poate determina defecte ca exfoliere, basicare, crestare, slaba aderenta, aspect de coaja de portocala, pori sau micro-bule, coroziune sub pelicula, aspect decorativ impropriu sau alte fenomene nedorite.

Temperatura suportului va fi cu cel puțin 3°C peste temperatura punctului de roua pentru a evita condensarea umiditatii pe suport.

Produsele nu se vor aplica pe timp de ceata, ploaie, ninsoare, sau cand exista pelicula de apa sau gheata pe suprafata-suport.

Se va evita deasemeni aplicarea produselor in conditii de vant puternic sau in prezenta unei mari cantitati de praf in atmosfera.

Spalarea sculelor se face imediat dupa incetarea lucrului, cu diluant, urmata de stergere cu o panza din bumbac sau in.

6. MODALITATEA DE APLICARE

Recomandari generale

Parametru de aplicare	Valoare recomandata
Diluant recomandat	Diluant aromatic tehnic agreat de producator
DFT recomandat per strat	20 - 40 µm
DFT maxim admis per strat	50 µm
Numar recomandat de straturi	1 - 2
Timp minim pana la ciclul termic	48 ore la 20°C
Metoda recomandata de aplicare	Pulverizare
Aplicare prin roluire	Nerecomandata

Pulverizare cu aer comprimat

- Presiune aer: 3 - 4 bar;
- Duza: 1.3 - 1.5 mm;
- Dilutie: 5 - 10%;
- Distanța optima: 20 - 30 cm de suprafata;
- Filtru 60 mesh la pistol

Pulverizare airless

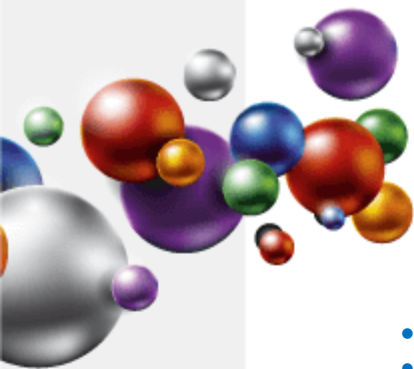
- Presiune: 150 - 180 bar;
- Duza specifica airless: 0.011" - 0.013" (279 - 330 µm);
- Unghi de pulverizare: 40°- 60°;
- Filtru: 60 mesh la pistol;
- Dilutie: 3 - 5%;
- Distanța optima: 30 - 40 cm de suprafata;
- Tehnica: Miscari paralele, suprapunere 50%.

Pulverizare airmix

- Presiune fluid: 80 - 120 bar;

Certificări
ISO





- Presiune aer: 1.5 - 2.5 bar;
- Duza specifica airless: 0.011" - 0.013";
- Dilutie: 5 - 8%;

Pensulare

Se recomanda doar pentru suprafete mici, retusuri, zone de sudura.

- Tip pensula: din par natural, rezistent la solventi;
- Dilutie: 0 - 5%;
- Se urmareste aplicarea uniforma, fara defecte.

Ciclu termic de polimerizare (obligatoriu)

Pas	Etapă	Parametri	Observatii
1.	Uscare la temperatura ambianta	min. 48 ore la 20°C	Evaporarea completa a solventilor
2.	Incalzire treptata (prima faza)	50°C / ora pana la 230°C	NU se incalzeste brusc - risc blistering
3.	Mentinere la 230°C	1 - 2 ore	Polimerizare primara; posibila degajare temporara de fum
4.	Incalzire secundara (spre temp. de operare)	100°C / ora	Daca temperatura de operare > 230°C
5.	Racire	Naturala, fara socuri termice	Nu se recomanda racirea fortata cu apa sau medii reci

Nota: La primul ciclu termic pot aparea vapori sau fum - aceasta este o manifestare normala a arderii aditivilor si nu reprezinta un defect al produsului. Se asigura ventilatie corespunzatoare in timpul polimerizarii.

Teste recomandate

Test intern recomandat	Criteriu de acceptare
Rezistenta la soc termic	Fara exfoliere, fisurare sau pierdere majora de aderenta
Conditii recomandate de test	20 cicluri intre temperatura ambianta si temperatura maxima declarata

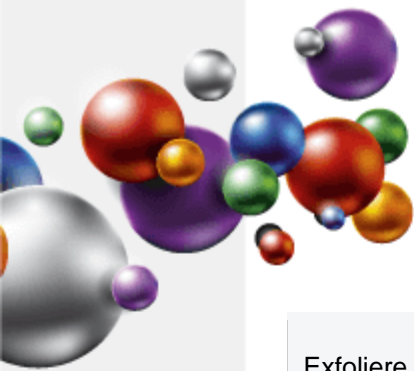
7. DEFECTE DE APLICARE, CAUZE SI REMEDIERI

Sectiunea prezinta principalele defecte care pot aparea la aplicarea produsului, cauzele lor si metodele de remediere. Respectarea conditiilor si instructiunilor de aplicare elimina riscul majoritatii defectelor.

Defect	Cauze principale	Remediere
Basicare (blistering)	strat prea gros - DFT > 50 µm; solventi retentionati sub pelicula; incalzire prea rapida la ciclu termic; umiditate pe suport la aplicare.	indepartare pelicula afectata; repreparare la metal alb; reaplicare in straturi subtiri; respectarea ciclului termic.

Certificări
ISO





Exfoliere / aderența slabă	pregătire insuficientă a suportului; aplicare peste straturi existente; contaminare cu grăsimi, uleiuri; umiditate reziduală pe suport.	indepartarea completă a peliculei; decapare până la metal alb; degresare și uscare; reaplicare respectând instrucțiunile.
Fisurare pelicula	Strat excesiv de gros; dilatare/contractie termică diferențială; compatibilitate insuficientă cu suportul.	Indepartarea zonelor fisurate; reaplicare în 2 straturi subțiri.
Coaja de portocală (orange peel)	Vascozitate prea mare; diluție insuficientă; distanță greșită față de suprafață; presiune prea mare la pistol.	Reglarea vascozității și parametrilor de pulverizare conform instrucțiunilor; sleuire și reaplicare
Scurgeri / curgeri	Strat prea gros; vascozitate prea mică; diluție excesivă; pistol prea aproape de suprafață.	Așteptare uscare; sleuirea zonelor afectate; reaplicare cu diluție și DFT corecte.
Pori / micro-bule (pinholing)	Solvenți care nu au ieșit din peliculă; strat prea gros; încălzire prematură înainte de evaporarea solvenților.	Lasarea unui timp suficient de uscare fizică (min. 48 ore la 20°C) înainte de ciclul termic; reaplicare dacă defectul este extins.
Aspect neuniform / dungii	Aplicare neuniformă; suprapunere între benzi < 50%; utilizarea rolei.	Aplicare prin pulverizare cu suprapunere corectă 50%; evitarea roluirii.
Coroziune sub pelicula	Pregătire insuficientă a suportului; îndepărtare incompletă a ruginii; umiditate reziduală pe suport.	Indepartarea completă a sistemului; repregătire la Sa 2½; reaplicare cu verificarea umidității
Pelicula fragilă / pulverulentă	Ciclul termic nu a fost efectuat; temperatura de polimerizare < 230°C; sub-polimerizare.	Supunerea echipamentului vopsit la ciclul termic complet conform instrucțiunilor
Încetire / riduri	Aplicare pe pelicula incomplet uscată; intervalul de reacoperire nerespectat.	Respectarea timpului de reacoperire (min. 24 ore la 20°C) înainte de al doilea strat.

Certificări
ISO



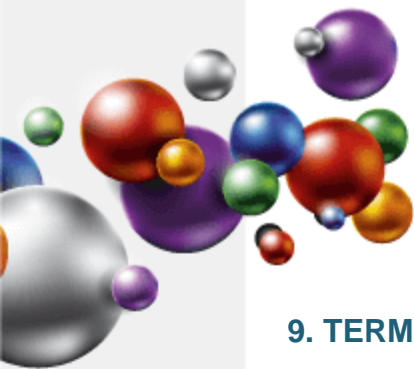
8. AMBALARE, MARCARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Produsul se livrează în ambalaje metalice închise etans. Pe etichetele ambalajelor sunt înscrise: numele producătorului, denumirea produsului, tipul produsului, lotul și data fabricației, subcategoria produsului, COV, termenul de valabilitate, cantitatea netă, semne avertizoare specifice, privind nocivitatea și toxicitatea.

Ambalajele se depozitează în spații uscate, ventilate, ferite de soare și surse de foc, la temperaturi cuprinse între +5 și maxim +30°C.

Transportul se va face cu mijloace de transport acoperite, respectând reglementările aplicabile transportului produselor inflamabile, neexpus la radiații solare sau intemperii.

ATENȚIE:
Depozitarea la temperaturi sub +5°C sau peste 30°C poate conduce la creșterea vascozității și la afectarea performanțelor produsului



9. TERMEN DE VALABILITATE

In ambalajele originale, inchise etans, cu respectarea conditiilor de transport si depozitare, termenul de valabilitate a produsului este de 12 luni de la data fabricatiei.

In cursul acestei perioade sunt posibile urmatoarele modificari care nu afecteaza proprietatile pelicologene ale produselor:

- sedimentare de pigment - se inlatura prin agitare pana la omogenizare perfecta.
- cresterea vascozitatii - se corecteaza prin adaugarea solventului recomandat.

Produsul dintr-un ambalaj partial golit are o valabilitate mica, urmare aparitiei reactiilor chimice de reticulare generate de contactul prelungit cu aerul

La depasirea termenului de valabilitate produsul trebuie verificat din nou din punct de vedere al caracteristicilor pelicologene conform conditiilor tehnice prevazute si poate fi utilizat daca aceste caracteristici corespund.

10. MASURI DE SANATATE, SECURITATE SI SITUATII DE URGENTA

Produsul contine solventi cu caracter inflamabil si nociv.

Toate operatiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare si eliminare reziduuri se vor efectua aplicand cu strictete normele de prevenire a incendiilor, normele de protectia muncii si igiena sanitara in vigoare.

Se vor respecta urmatoarele recomandari:

- Asigurati ventilatie adecvata la locul de munca (minimum 5 schimburi/ ora);
- Folositi echipament electric anti-ex si unelte care nu produc scantei;
- Luati masuri impotriva incarcarii electrostatice;
- Eliminati toate sursele de aprindere pe o raza de minimum 10 metri;
- Respectati instructiunile ATEX pentru zonele cu risc de explozie.

Sunt interzise:

- amestecarea cu alte produse chimice;
- prezenta surselor de foc deschis (scantei, fumat, etc.);
- utilizarea echipamentelor electrice si uneltelor neconforme cu normele in vigoare referitoare la medii cu risc de explozie;
- contactul prelungit sau frecvent cu pielea si mucoasele;
- inhalarea prelungita sau frecventa a vaporilor;
- ingerarea produsului.

Pe parcursul aplicarii produsului se vor asigura ventilatia si sistemele de stingere a incendiilor corespunzatoare.

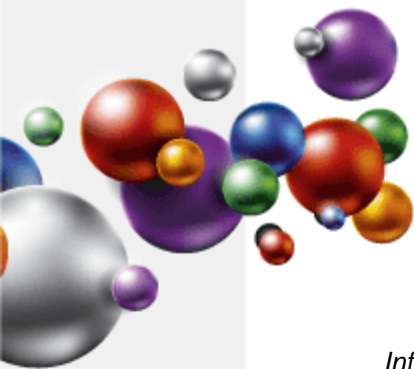
Personalul va purta echipament de protectie corespunzator si se vor respecta regulile de igiena muncii.

Echipament de protectie recomandat:

- Manusi nitril $\geq 0,4$ mm, timp permeare ≥ 240 min;
- Ochelari de protectie tip goggles cu protectie laterala;
- Masca semifaciala A2/ P2 sau filtru combinat A2B2E2 + P3 in spatii slab ventilate;
- Imbracaminte antistatica, incaltaminte de protectie S1P;
- Protectie respiratorie cu aer proaspat la aplicare prin pulverizare in spatii inchise.
- Nu se utilizeaza jet compact de apa pentru stingere (risc de raspandire);
- Agenti de stingere: spuma, CO₂, pulbere uscata, nisip.

Certificări
ISO





Informatiile de mai sus, bazate pe cunostintele si experienta producatorului la data emiterii documentului, sunt oferite cu buna credinta, in vederea obtinerii celor mai bune rezultate cu produsele „EMEX”, marca inregistrata a „ROMTEHNOCHIM” s.r.l., si trebuie respectate ca atare, in totalitate.

Aceste informatii nu constituie o garantie contractuala fata de destinatia produsului si nu exonereaza utilizatorul de responsabilitatea verificarii compatibilitatii produsului cu aplicatia specifica.

Utilizarea produsului trebuie realizata conform instructiunilor tehnice si in conditiile de aplicare recomandate. Produsele „EMEX” sunt destinate utilizarii profesionale. Orice abatere de la conditiile si metodele de aplicare, depozitare sau pregatire a suprafetei poate influenta negativ performantele produselor puse in opera. „ROMTEHNOCHIM” s.r.l. nu-si asuma responsabilitatea pentru posibila degradare a produsului, urmare folosirii acestuia in afara recomandarilor sale.

Toate produsele sunt realizate in sistemul de Management Integrat al Calitatii ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 si ISO 45001:2018.

Contact:

S.C. Romtehnachim S.R.L.

Str.Steaua Sudului, Nr. 22, Jilava, Ilfov

☎ 021-457.1693, 021-457.0638; 021-457.0646;
0724-509.552, 0724-577.075

✉ office@emex.ro

🌐 www.emex.ro

Certificări
ISO

