

ROMTEHNOCHIM
Soluții Profesionale

Fisa tehnica a produsului:

VOPSEA EPOXIDICA HEAVY DUTY IN STRAT GROS PENTRU PARDOSEALA “EMEX ARMOR HTF”



1. GENERALITATI

Vopseaua Epoxidica de Pardoseala in Strat Gros “Emex Armor HTF” este un sistem de vopsire profesional, bicomponent, cu conținut foarte ridicat de solide, formulat cu diluanți reactivi epoxidici care participa la reactia de reticulare si se integreaza in rețeaua polimerica finala, special conceput pentru obtinerea de acoperiri groase, de 400 - 600 μm DFT/ strat, cu rezistenta mecanica si chimica superioara, destinat pardoselilor industriale si comerciale supuse la sollicitari intense. Produsul contine si pigmenti, fileri duri (α-corindon, faina de cuarț) si aditivi speciali.

Sistemul combina performantele unui sistem de pardoseala autonivelanta cu simplitatea unei vopsele de pardoseala aplicate la trafalet.

Comparativ cu sistemele pe baza de solventi, “**Emex Armor HTF**” elibereaza cantitati neglijabile de COV (≤ 50 g/l). Continutul “*high solid*” garanteaza ca grosimea filmului uscat este aproape egala cu cea a filmului umed aplicat, cu contractie redusa la intarire.

Observatie: *Produsul este destinat aplicatiilor profesionale de protectie a suprafetelor si trebuie utilizat conform instructiunilor din prezenta fisa tehnica. Performantele sistemului depind de pregatirea corecta a suportului, conditiile de aplicare si de mediu. Sistemul necesita aplicare profesionala, cu personal specializat și cu experiență în utilizarea rășinilor epoxidice bicomponente.*

Mecanismul de reticulare este de tip poliamic, la temperatura ambianta fara solventi organici conventionali, formulat cu diluanti reactivi epoxidici, cf. Directiva Europeana 2004/42/CE privind limitarea emisiilor de COV.

Culoare: gama completa RAL la comanda.

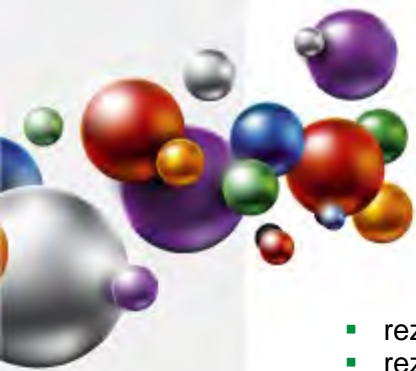
Produsul NU rezista la radiatii UV fara topcoat poliuretanic - in aplicatii exterioare sau cu expunere la lumina naturala intensa este obligatorie finalizarea cu **Lac Poliuretanic de Protectie Radiatii “Emex UV Shield”**.

Elemente caracteristice principale:

- aderenta excelenta la suport din beton;
- film gros, cca. 400 - 600 μm DFT/ strat;
- rezistenta la factori chimici, medii alcaline si acide;
- rezistenta excelenta la contactul cu hidrocarburi, agenti corozivi;
- rezistenta excelenta la saruri, corozione, stropire cu produse petroliere;
- rezistenta mare la actiunea apei;
- rezistenta excelenta la trafic si uzura;

Certificări
ISO





- rezistența la vibrații și socuri mecanice;
- rezistența la socuri termice (-25°C / +80°C);
- rezistența la temperatură până la 80°C continuu - 100°C discontinuu;
- conținut neglijabil de COV (≤ 100 g/l);
- durabilitate îndelungată - strat gros cu rezistență mecanică superioară;
- contracție redusă la întărire - film uscat aproape egal cu filmul umed.

Detalii produs - bicomponent:

- **Componenta A** - Baza din *rasina epoxidica nesolventata*, pigmenti, fileri duri (faina de cuarț și α -corindon), aditivi de dispersie și stabilizare a pigmentului și agenți de reologie și anti-sedimentare, diluant reactiv pentru reglarea curgerii.
- **Componenta B** - Întăritor aminic.

2. DOMENII DE UTILIZARE

Vopseaua se folosește în domeniul construcțiilor civile și industriale, pentru realizarea de pardoseli **interioare** de tip "high solid" cu diluant reactiv, cu rezistență superioară la uzură și agresiuni chimice, utilizate în zone cum ar fi: hale de producție, depozite și platforme logistice, ateliere și service-uri auto, industria alimentară și farmaceutică, laboratoare de analiză, garaje și parcuri, spații cu cerințe de igienă sporită sau trafic intens de utilaje grele.

Nota importantă: Având o rezistență bună la variații de temperatură, cu pragul superior la peste 80°C continuu și 100°C discontinuu, produsul se poate utiliza cu succes și pentru zone cu "încălzire în pardoseală", indiferent de tipul acesteia.

Clasificarea tipurilor de suport compatibile:

Suprafețe din beton și materiale cimentice (suporturile principale):

- Beton turnat monolit (toate clasele de rezistență $\geq C20/25$);
- Beton prefabricat și elemente precomprimate;
- Sape cimentice autonivelante și tradiționale;
- Sape cu întăritori de suprafață (quartz hardener);
- Beton cu fibră de oțel și fibre sintetice;
- Structuri din beton armat și prearmat;
- Beton injectat sub presiune (shotcrete);
- Sape industriale cu agregat dur (corindon, cuarț);
- Beton de înaltă performanță (HPC) și ultra-înaltă performanță (UHPC).

Suprafețe minerale și ceramice:

- Mozaic tradițional și industrial (*dupa testarea aderenței*);
- Gresie industrială și plăci ceramice (*cu primer de aderență*);
- Piatra naturală (granit, bazalt, andezit) - cu slefuire prealabilă;
- Piatra artificială și terrazzo industrial;
- Placaje din beton arhitectural aparent;
- Suprafețe din marmură și travertin (*dupa slefuire*);
- Plăci de fibrociment și ciment-azbest;

Sisteme de pardoseli existente compatibile (doar cu testare prealabilă):

- Sisteme epoxidice anterioare în stare bună (cu aderență $> 1,5$ N/mm²);
- Sisteme acrilice industriale (*doar dupa evaluarea compatibilității*);

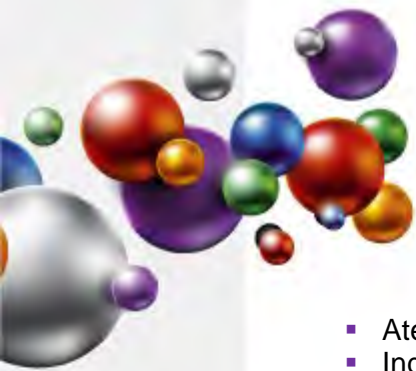
Utilizări specifice:

Aplicații industriale specifice pentru "Emex Armor HTF":

- Hale de producție cu trafic intens de utilaje grele;
- Depozite și platforme logistice cu circulație intensă;

Certificări
ISO





- Ateliere si service-uri auto cu expunere la uleiuri si carburanti;
- Industria alimentara si farmaceutica (produs agrementat sanitar);
- Laboratoare de analiza si spatii cu sterilizari frecvente;

Aplicatii comerciale si publice:

- Centre comerciale si supermarket-uri cu trafic pietonal intens;
- Sali de sport si complexe sportive cu cerinte de performanta;
- Parcari supraetajate si subterane multietaj;
- Statii auto si benzinarii cu expunere la combustibili;
- Spatii de procesare alimentara cu cerinte de igiena;
- Laboratoare si spatii medicale cu sterilizare frecventa;
- Scoli si universitati cu trafic intens de elevi;
- Aeroporturi si gari cu trafic de calatori si bagaje.

Aplicatii speciale:

- Camere tip "clean rooms" din industria farmaceutica;
- Laboratoare de analiza cu substante chimice agresive;
- Bucatarii industriale cu spalari si dezinfectari frecvente;
- Spitale si clinici cu cerinte de sterilitate;
- Spatii cu incalzire in pardoseala.

Aplicatii industriale:

- Pardoseli din hale industriale si de productie cu trafic intens;
- Depozite si platforme logistice cu circulatie de utilaje grele;
- Ateliere si service-uri auto cu expunere la uleiuri;
- Instalatii chimice si petrochimice cu medii agresive;
- Statii de epurare si instalatii de tratare a apei;
- Silozuri si depozite pentru cereale si materiale vrac;
- Fabrici de baterii si acumulatori cu medii acide.

Limitari de utilizare

Produsul nu este recomandat pentru:

- aplicare pe metal;
- aplicare pe suprafete contaminate cu uleiuri, grasimi sau contaminanti;
- aplicare pe suprafete umede sau insuficient pregatite;
- aplicare peste sisteme de vopsire incompatibile;
- zone cu temperaturi de exploatare permanente peste 120°C;
- imersie in acizi concentrati sau medii chimice puternic corozive.

Limitari cunoscute:

- Nu se pune in exploatare inainte de maturarea completa (7 zile);
- Nu se aplica la temperaturi sub +10°C sau peste +35°C;
- Nu se recomanda pentru medii cu pH < 2 sau pH > 13;
- nu rezistă la solvenți organici polari (acetona, MEK, THF);
- Nu rezista la baze puternice concentrate (NaOH > 30%, KOH > 25%);
- Nu rezista la contactul de lunga durata cu hidrocarburi aromatice (benzen, toluen);
- Nu rezista la acizi oxidanti concentrati (HNO₃ > 20%, H₂SO₄ > 70%);
- Nu se aplica pe beton cu aditivi incompatibili (PVA, latex, silicati alcalini, silicon);
- Nu se aplica peste sisteme pe baza de apa incompatibile, fara primer de legatura;
- Aplicare exclusiv la interior - Nu este recomandata utilizarea la exterior;
- Sensibilitate la umiditate - Nu se aplica pe suport cu umiditate >6%;
- Nu rezista la radiatii UV directe fara protectie (topcoat poliuretanic).

Certificări
ISO





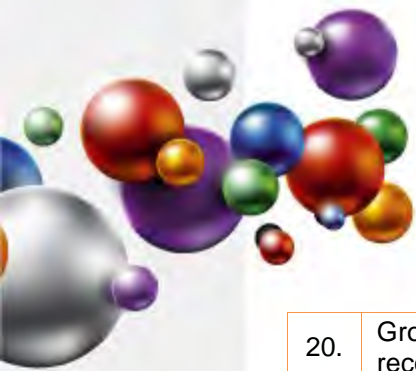
Observatie importanta: Are rezistenta excelenta la apa, dar aceasta se refera doar la capacitatea de a nu permite apei sa patrunda in suport.
Infiltratiile, de orice fel, vor genera deteriorarea peliculei.

3. CARACTERISTICI TEHNICE

Nr. crt.	Caracteristica	U.M.	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
Produsul ca atare				
1.	Aspect	-	produs omogen, colorat conform paletarului	examinare vizuala ISO 13076/ metoda interna
2.	Continut de substante nevolatile (3 ore 125°C)	%	min. 97	SR EN ISO 3251:2019
3.	Densitate, la 20°C	g/cm ³	1,40 ± 0,05	SR EN ISO 2811-1:2016
4.	Vascozitate Brookfield (ax 4, 20 rpm, 23°C)	mPa·s	8.000 - 14.000	SR ISO 2555:2001
5.	Viabilitate amestec (Pot-life) 23±2°C/ 1 kg	minute	30	SR EN ISO 9514:2005
6.	COV	g/l	< 100	EN ISO 11890-2:2020
7.	Categorie si subcategorie produs (cf. D E 2004/42/CE)	g/l	A/ j (acoperiri performante reactive-bicomponente) Valori COV limită: 500 (2010) - SBS	
Pelicula				
8.	Aspect	-	Suprafata continua, lucioasa fara defecte	examinare vizuala ISO 13076/ metoda interna
9.	Uscare la atingere 23°C	ore	6 - 12	SR EN ISO 9117-1:2009
10.	Timp de reacoperire (intervalul optim) la 23°C	ore	min. 12 - max. 24	SR EN ISO 9117-4:2009
11.	Uscare totala la 23°C	ore	24	SR EN ISO 9117-2:2009
12.	Maturare completa la 23°C	zile	7	Determinare in conditii standard
13.	Duritate (maturare dupa 7 zile)	Duritate creion	H - 2H	SR EN ISO 15184:2020
14.	Aderenta la suport (grila 1mm), la 23°C, la 7 zile	cifra	0	SR EN ISO 2409:2020
15.	Rezistenta la apa: (20°C, timp imersie 500 ore; timp revenire 2 ore)	-	buna, fara basicari, inmuieri, pierderea aderenței, fara modificari.	SR EN ISO 2812-2:2019
16.	Aderenta pull-off la 7 zile	MPa	≥ 1,5	SR EN ISO 4624:2016
17.	Duritate Shore D (7 zile)	-	≥ 75	SR EN ISO 868:2003
18.	Rezistenta la abraziune Taber (CS-10, 1000 g/ 1000 cicluri)	mg	≤ 70 mg pierdere masa	ISO 7784-2
19.	Grosime film umed recomandat	µm	420 - 650	SR EN ISO 2808:2019

Certificări
ISO





20.	Grosime film uscat recomandat/ strat	μm	400 - 600	SR EN ISO 2808:2019
-----	--------------------------------------	----	-----------	---------------------

Parametrii de performanta suplimentari:

Caracteristica	Valorea	Observatii
Rezistenta la temperatura	Pana la 80°C	Utilizare continua
Rezistenta la soc termic	-25°C la +80°C	Variatii bruste
Duritatea Shore D	≥ 75	Dupa 7 zile

4. INSTRUCIUNI DE APLICARE

Este obligatorie respectarea stricta a tuturor instructiunilor, precautiilor sau limitarilor de mai jos, in vederea obtinerii unor performante maxime ale produsului.

Mod de aplicare:

Prin roluire cu trafaleti speciali pentru rasini epoxidice. De regula este suficienta aplicarea unui singur strat. Pentru o grosime mai mare se poate aplica si al doilea strat.

Se amesteca cele 2 componente:

Raport gravimetric componente (A/B) - 1.000 gr. A/ 230 gr. B (*).

Nu se va face dozare volumetrica, ci doar gravimetrica, prin cantarire.

Amestecarea se va face folosind un agitator mecanic adecvat, la viteza mica de rotatie nedepasind max. 300 rot/ min, pentru evitarea incalzirii produsului, timp de max. 2 minute.

Nerespectarea raportului masic, sau o superficiala amestecare a componentelor, poate conduce la obtinerea unei pelicule cu aspect necorespunzator.

Amestecul obtinut are o durata limitata de utilizare (viabilitate sau pot-life), ce depinde atat de temperatura ambianta cat si de cantitatea preparata si **este de max. 30 min. la 23°C.** **Dupa acest interval de timp, produsul va gelifia nemaifiind utilizabil.**

Foarte important: Cantitatea de intaritor se calculeaza pentru fiecare lot in parte, existand posibilitatea aparitiei de mici diferente. *Este necesar ca, daca nu se amesteca in totalitate cantitatile predozate, sa existe confirmarea producatorului cu privire la raportul de intarire.* Se tine seama de timpul de viabilitate al amestecului **de max. 30 min. la 23°C.**

Perioada de viabilitate a produsului poate scadea odata cu cresterea temperaturii si marirea cantitatii de amestec, datorita accelerarii reactiilor chimice, la temperaturi mai mari de 23°C.

Produsul NU SE DILUEAZA

Produsul NU este compatibil cu apa.

Produsul epoxidic in contact cu apa, in faza de preparare/ aplicare, sufera deteriorari ireversibile, calitatea rezultata fiind compromisa.

Pregatirea suprafetei-suport:

Aplicarea produsului pe suprafata se face numai dupa pregatirea corespunzatoare, deoarece aceasta etapa are o influenta hotaratoare asupra calitatii acoperirii si durabilitatii ei.

La finalul pregatirii suprafetele trebuie sa fie netede, plane, uscate, rezistente si stabile.

Operatiuni Generale

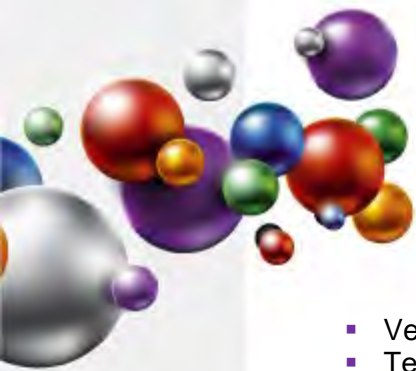
Pentru betonul nou:

- Minimum 28 zile pentru intarire si uscare inaintea aplicarii;

** In functie de lot, pot exista mici diferente de cantitate. Ambalajele sunt predozate cu cantitatile exacte.*

Certificări
ISO





- Verificarea umiditatii: maximum 6% (metoda carbura de calciu);
- Testarea pH-ului: intre 7 - 12 pentru compatibilitate optima.

Pentru beton vechi:

Indeprtarea completa a vopselelor vechi, neaderente prin:

- Sablare cu bile metalice, slefuire cu discuri diamantate, frezare mecanica sau cleaning cu echipamente shot-blast;
- Indeprtarea prafului prin aspirare industrială;
- Degresarea cu solvenți industriali sau detergenți alcalini;
- Verificarea gradului de uscare - test cu folie de plastic 24h;

Repararea fisurilor si defectelor:

- Fisuri < 2 mm: injectare cu rasina epoxidica de injectare de viscozitate mica;
- Fisuri > 2 mm: slefuire in V si umplere cu mortar epoxidic de reparatii;
- Gauri si denivelari: nivelare cu mortar epoxidic autonivelant;
- Verificarea stabilitatii prin test de aderența pull-off (min. 1,5 N/mm²).

Tratarea eflorescentelor:

- Indeprtarea eflorescentelor de preferinta cu discuri, perierea nefiind eficienta;
- Nu se recomanda sablarea cu nisip sau decaparea acida;
- Daca se foloseste decaparea acida, doar in situatii speciale: acid clorhidric diluat la max 15% concentratie, cca. 0,5 l/m²;
- Spalarea ulterioara abundent cu detergent pentru inlaturarea urmelor de acid si obtinerea unui pH=7;
- Uscare profunda si verificarea lipsei reaparitiei acestora inainte de amorsare.

Operatiuni Specifice pentru Pregatirea Suprafetelor

Suprafete din beton monolit si prefabricat: Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Indeprtarea laptelui de ciment prin slefuire cu discuri diamantate grit 30 - 40;
- Aspirarea mecanica a prafului si reziduurilor cu echipament industrial;
- Testarea rezistentei la tractiune (pull-off test) - minimum 1,5 N/mm²;
- Verificarea umiditatii cu metoda carbura de calciu (max. 6%);
- Neutralizarea zonelor cu pH alterat cu solutii tampon;
- Curatarea finala cu aspirator industrial si detergenți neutri;
- Verificarea temperaturii suportului (min. 3°C peste punctul de roua).

Suprafete din sape cimentice si autonivelante: Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

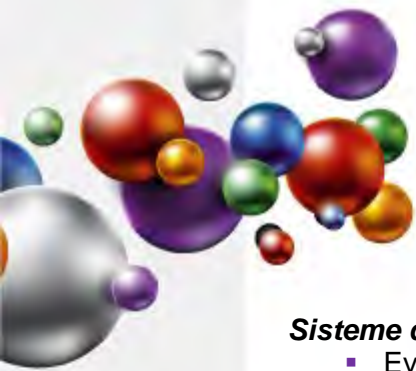
- Verificarea aderenței sapei la suport prin test de percutie;
- Indeprtarea stratului superficial slabit prin slefuire cu grit 60 - 80;
- Aspirarea completa a prafului rezultat din slefuire cu echipament HEPA;
- Testarea porozitatii prin aplicarea picaturilor de apa;
- Degresarea cu detergenți alcalini pentru indeprtarea aditivilor;
- Repararea zonelor deteriorate cu mortar de reparatii rapid (epoxidic sau poliesteric);
- Conditionarea la umiditate controlata minimum 48h.

Suprafete din mozaic: Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Curatarea de ceara si produse de intretinere cu detergenți alcalini concentrati;
- Slefuire usoara cu discuri diamantate grit 120 - 180 pentru aderența;
- Degresarea completa cu solvent sau detergenți industriali;
- Verificarea stabilitatii mozaicului si inlocuirea elementelor mobile;
- Aspirarea si curatarea finala cu detergenți neutri;
- Testarea aderenței elementelor prin percutie usoara;
- Umplerea golurilor cu mortar epoxidic de reparatii.

Certificări
ISO





Sisteme de pardoseli existente: Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Evaluarea starii sistemului existent prin test de aderență;
- Slefuirea pentru indepartarea stratului lucios si a contaminantilor;
- Aspirarea completa a prafului rezultat dupa slefuire;
- Degresarea cu solventi pentru indepartarea cerii si produselor de intretinere;
- Repararea fisurilor si defectelor cu paste epoxidice;
- Testarea compatibilitatii cu primer-ul epoxidic (*test pe zona mica*).

Suprafete din ceramica si gresie industriala: Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Curatarea cu acid clorhidric diluat 5 - 10% pentru indepartarea depunerilor;
- Spalarea abundenta cu apa pentru neutralizarea acidului;
- Slefuirea cu discuri diamantate pentru eliminarea stratului glazurat;
- Verificarea pH-ului suprafetei (7 - 12) cu hartie de turnesol;
- Degresarea cu detergenti industriali pentru curatarea completa;
- Testarea porozitatii prin aplicarea de picaturi de apa;
- Aplicarea unui primer de aderență;
- Verificarea aderenței primerului dupa 24h prin test cross-cut.

In toate cazurile, suprafetele care prezinta contaminari majore cu silicati, uleiuri minerale, ceruri, aditivi de impermeabilizare, etc. se vor slefui si degresa cu atentie.

Daca este necesar se va executa decapare acida. In cazul in care nici una dintre solutii nu elimina complet contaminantii, se va face o slefuire cat mai profunda (min. 2 mm) si se va aplica un prim strat de sapa autonivelanta minerala de cca. 5 mm.

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 capac praful sau alte urme de murdarie pentru a nu contamina produsul.

Ambalajul se va deschide numai in medii curate, ferite de praf sau impuritati.

Se omogenizeaza bine componenta A in ambalajul original, folosind un amestecator mecanic, in vederea redispersarii eventualului sediment. Timpul de amestecare, chiar daca nu s-a adaugat intaritorul, nu va depasi 2 min. Se adauga apoi si componenta B, de asemenea prin amestecare mecanica la *max 300 rot./min.* timp de max. 2 - 3 minute.

Se va evita amestecarea violenta, la viteza mare, sau peste 3 minute.

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	15 ÷ 25°C	10 ÷ 30°C
Temperatura produsului	15 ÷ 25°C	10 ÷ 30°C
Temperatura suportului	15 ÷ 25°C	10 ÷ 30°C
Umiditatea relativa a mediului	50 ÷ 60%	max. 70%
Umiditatea suportului	4 ÷ 6%	max. 6%.
Ventilatia la interior	min. 4 schimburi/ ora	-

Aplicarea la temperaturi de sub +10°C sau peste +30°C, la umiditate mai mare decat cea recomandata sau cu ventilatie insuficienta poate determina defecte ca exfoliere, basicare, cretare, slaba aderență, aspect de coaja de portocala, pori sau micro-bule, condens sub peli-

Certificări
ISO





cula, alte fenomene nedorite ce determina aspect decorativ impropriu.

Temperatura suportului va fi cu cel puțin 3°C peste temperatura punctului de roua pentru a evita condensarea umidității pe suport, factor ce poate determina scăderea aderenței, a luciului sau baciari.

Nu se va utiliza la exterior.

Spalarea sculelor se face imediat după încetarea lucrului, cu diluant, urmată de stergere cu o pană din bumbac sau în.

Desi pelicula poate parea uscata la atingere intr-un timp scurt, maturarea sistemului se realizeaza in aproximativ circa 7 zile, in functie de temperatura si conditiile de mediu.

6. MODALITATEA DE APLICARE (1)

Se executa operatiile premergatoare, descrise anterior:

- slefuire
- aspirare
- degresare, după care se trece la:

- Remedierea defectelor:

Se vor efectua reparațiile, sau operațiunile de egalizare a suportului, cu *Mortar Epoxidic "Emex Fill"*, sau un chit epoxidic sau poliesteric, în funcție de defectele prezente pe suprafață. După întărire zonele reparate se slefuiesc.

- Amorsare:

Se aplica *Grund Epoxidic de Impregnare "Emex GNS-30"*, în amestec cu întăritorul afe-rent în proporțiile recomandate, la un consum de circa 300 - 450 g/m². Aceasta amorsa asigură impregnarea suportului, stabilizarea și închiderea porilor din beton. Aplicarea se face prin roluire sau pensulare.

- Pregătire amestec **"Emex Armor HTF"**:

Se omogenizează cele 2 componente în ambalajul original, cu un agitator mecanic, timp de max. 2 - 3 minute.

- Aplicare strat 1 **"Emex Armor HTF"**.

Se aplica primul strat de vopsea, preparat după raportul **A/ B - 1.000 gr. A/ 230 gr. B.**

Grosimea recomandată: 420 - 650 μm WFT/ strat pentru 400 - 600 μm DFT/ strat.

Aplicarea propriu-zisă a vopselei **"Emex Armor HTF"** va începe după min. 16 ore și max. 24 ore de la aplicarea amorsei, la temperatura de 23°C. Se toarna produsul și se întinde cu rola cu par scurt (6 - 10 mm).

Parametrii de aplicare:

- ◆ **Rola cu par scurt (6 - 10 mm):** strat gros uniform, fără urme;
- ◆ **Grosimea filmului umed:** 420 - 650 μm WFT/ strat (măsurat cu pieptenul);
- ◆ **Intervalul de reacoperire:** min. 16 ore - max. 48 ore la 23°C;

Toate informațiile de mai sus, privind aplicarea, au doar caracter informativ. Aceasta vopsea epoxidică în strat gros se aplică doar cu personal specializat.

Romtehnachim nu-si asuma nicio responsabilitate pentru aplicarea incorectă sau defectuoasă, cu rezultate sub nivelul așteptărilor.

7. CONSUM SPECIFIC

Consumul specific este de circa 600 - 850 g amestec A+B/m²/strat, la grosimea de film uscat de 400 - 600 μm/ strat DFT. În general se recomandă minimum 1 strat. Consumul exact variază în funcție de rugozitatea suportului și performanța la aplicare. Obligativ se aplică în

¹ *Operatiile au doar caracter informativ. Acest tip de pardoseala se va aplica doar de personal specializat.*



prealabil *Grund Epoxidic de Impregnare "Emex GNS-30"* pentru pregatirea suportului.

Durabilitatea si calitatea acoperiri finale sunt direct proportionale cu calitatea pregatirii suportului si cu performanta la aplicare.

Pierderile din cursul pregatirii si aplicarii trebuie luate separat in calcul.

Nota: Consumul poate varia in functie de tipul de suport, de rugozitatea suprafetei, de modul de aplicare si de conditiile de mediu.

Factori care influenteaza procesul:

- **Temperatura ambianta:** sub 20°C intarzie semnificativ procesul;
- **Umiditatea relativa:** peste 70% poate afecta calitatea intaririi;
- **Grosimea stratului:** straturi peste 2 mm necesita timp suplimentar pentru uscare;
- **Ventilatia:** influenteaza evacuarea umiditatii reziduale;
- **Temperatura suportului:** influenteaza viteza reactiilor chimice.

Conditii optime pentru intarire:

- **Temperatura constanta:** min. 20 - 23°C;
- **Umiditate relativa:** 50 - 60%;
- **Ventilatie moderata:** fara curenti puternici;
- **Protectie:** de praf, umiditate si contact accidental.

Dupa darea in folosinta:

- **Temperatura de exploatare:** -25°C la +80°C (exploatare continua);
- **Temperatura de varf:** +100°C (ocasional);
- **Rezistenta completa:** la toate solicitarile specifice dupa 7 zile.

8. DEFECTE DE APLICARE, CAUZE SI REMEDIERI

Defect	Cauze posibile	Metode de remediere
Desprinderea vopselei (Delaminare)	<ul style="list-style-type: none"> • Pregatire incorecta a suprafetei • Prezenta grasimilor, uleiurilor • Aplicare pe suprafete umede • Lipsa amorsei de impregnare 	<ul style="list-style-type: none"> • Indepartarea stratului defect • Degresarea si uscarea completa • Slefuire si aplicarea amorsei • Reaplicare conform procedurilor
Gelifierea prematura	<ul style="list-style-type: none"> • Depasirea pot-life-ului (30 min) • Temperatura prea ridicata (>30°C) • Cantitati prea mari preparate • Amestecarea prea indelungata 	<ul style="list-style-type: none"> • Respectarea stricta a viabilitatii • Controlul temperaturii ambientale • Prepararea cantitatilor optime • Indepartarea materialului gelifiat
Bule si cratera (Outgassing)	<ul style="list-style-type: none"> • Aer prins din beton poros • Aplicare pe suprafata neamorsata • Temperatura suportului ridicata • Umiditate ascunsa in substrat 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicarea obligatorie a amorsei • Respectarea temperaturii de aplicare • Controlul umiditatii substratului • Dezaerare completa cu role cu ace
Urme de rola si neuniformitati de aplicare	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicarea incorecta • Tehnica necorespunzatoare • Aplicare la limita pot-life-ului 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicare conform procedurii • Amestecarea corecta a produsului • Utilizarea de cantitati mai mici
Suprafata neuniforma	<ul style="list-style-type: none"> • Amestecarea necorespunzatoare • Aplicare la temperaturi diferite • Intreruperea aplicarii • Piepteni inadecvati 	<ul style="list-style-type: none"> • Omogenizarea completa a amestecului • Uniformizarea temperaturii • Aplicare continua pe zone complete • Utilizarea pieptenilor adecvati
Fisurarea stratului	<ul style="list-style-type: none"> • Raport de amestecare incorect • Aplicare in strat prea gros • Substrat instabil • Variatii mari de temperatura 	<ul style="list-style-type: none"> • Respectarea raportului de amestec • Limitarea grosimii de strat • Stabilizarea substratului • Controlul temperaturii ambiante

Certificări ISO





Aderenta slaba	<ul style="list-style-type: none"> • Pregatire inadecvata a suportului • Rugozitate insuficienta • Contaminare cu uleiuri, grasimi • Umiditate pe suprafata 	<ul style="list-style-type: none"> • Slefuire cu discuri diamantate • Crearea rugozitatii adecvate • Degresare completa • Controlul umiditatii
Aspect tulbure (Amine Blush)	<ul style="list-style-type: none"> • Umiditate relativa mare, >75% • Condensul pe suprafata • Temperatura sub punctul de roua • Ventilatie necorespunzatoare 	<ul style="list-style-type: none"> • Controlul strict al umiditatii relative • Temperatura +3°C > punctul de roua • Imbunatatirea ventilatiei • Slefuire si reaplicare
Scurgeri si neuniformitati	<ul style="list-style-type: none"> • Suprafata cu panta incorecta • Aplicare in straturi prea groase • Vascozitate incorecta • Intreruperi in aplicare 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificarea si corectarea pantei • Respectarea grosimii recomandate • Aplicare continua sistematica • Utilizarea materialului conform spec.
Uscare lenta	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura scazuta, <15°C • Umiditate ridicata >75% • Grosime excesiva • Ventilatie insuficienta 	<ul style="list-style-type: none"> • Asigurarea temperaturii optime • Controlul umiditatii • Respectarea grosimilor recomandate • Imbunatatirea ventilatiei
Uscare neuniforma	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicare in straturi groase • Dilutie necorespunzatoare • Temperatura prea scazuta • Umiditate ridicata 	<ul style="list-style-type: none"> • Indepartarea stratului defect • Utilizarea diluantului corect • Respectarea grosimii recomandate • Aplicarea in conditii optime
Variatii de culoare	<ul style="list-style-type: none"> • Amestecarea neuniforma • Utilizarea unor loturi diferite • Expunere diferita la lumina • Contaminare cu substante straine 	<ul style="list-style-type: none"> • Amestecare completa min. 2 minute • Utilizarea aceluasi lot • Protejarea de lumina directa • Curatarea riguroasa a suprafetei
Duritate insuficienta	<ul style="list-style-type: none"> • Raport de amestecare incorect • Temperatura prea scazuta • Umiditate ridicata in substrat • Contact cu apa in primele 24h 	<ul style="list-style-type: none"> • Respectarea raportului de amestec • Controlul temperaturii ambiante • Controlul umiditatii substratului • Evitarea contactului cu apa

9. AMBALARE, MARCARE, DEPOZITARE SI TRANSPORT

Produsul se livreaza in ambalaje metalice inchise etans. Pe etichetele ambalajelor sunt inscise: numele producatorului, denumirea produsului, tipul produsului, lotul si data fabricatiei, subcategoria produsului, COV, termenul de valabilitate, cantitate neta, semne avertizoare specifice privind nocivitatea si toxicitatea.

Ambalajele se depoziteaza in spatii uscate, ventilate, ferite de soare si surse de foc, la temperaturi cuprinse intre +5 si +30°C.

Transportul se va efectua cu mijloace acoperite, special pregatite pentru transportul produselor inflamabile, neexpus la radiatii solare sau intemperii, respectand reglementarile privind transportul substantelor inflamabile si nocive.

ATENTIE!

Nu este indicata depozitarea la temperaturi sub 5°C sau peste 30°C. Aceasta poate duce la pierderea proprietatilor produsului.

10. TERMEN DE VALABILITATE

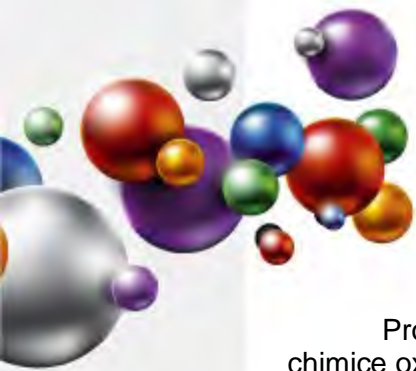
In ambalajele originale, inchise etans, cu respectarea conditiilor de transport si depozitare, termenul de valabilitate a produsului este de 12 luni de la data fabricatiei.

In cursul perioadei mentionate sunt posibile urmatoarele modificari care nu afecteaza proprietatile peliculogene ale produselor:

- sedimentare de pigment - se inlatura prin agitare pana la omogenizare perfecta;
- cresterea vascozitatii - se adauga diluantul recomandat de producator;

Certificări
ISO





Produsul dintr-un ambalaj partial golit are o valabilitate mica, urmare aparitiei reactiilor chimice oxidative generate de oxigenul prezent ca urmare a patrunderii aerului.

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

11. MASURI DE SANATATE, SECURITATE SI SITUATII DE URGENTA

Produsul contine diluanti reactivi epoxidici integrati in reseaua polimerica.

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 4 schimburi/ ora);
- Folositi echipament electric anti-ex si unelte care nu produc scantei;
- Luati masuri impotriva incarcarilor 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** folositi apa pentru stingerea focului (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 „Romtehnachim” 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. „Romtehnachim” s.r.l. nu-si asuma responsabilitatea pentru posibila degradare a produsului, urmare folosirii acestuia in afara recomandarilor sale.

Toate produsele sunt realizate cu respectarea sistemului de Management Integrat al Calitatii ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, ISO 27001:2013 si ISO 20671:2021.

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

Socializati cu noi !

