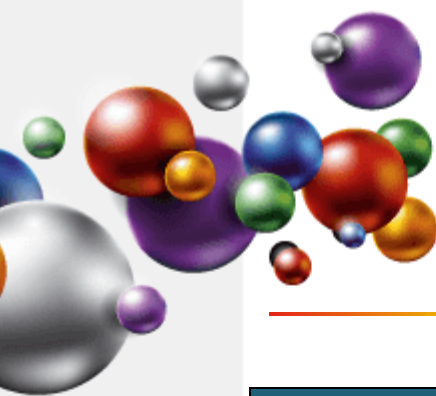




ROMTEHNOCHIM
Soluții Profesionale

Fisa tehnica a produsului:

VOPSEA ANTICOROZIVA 3 IN 1 EPOXI-ESTER "EMEX Q3-GUARD"



1. GENERALITATI

*Vopseaua Anticoroziva 3 in 1 Epoxi-Ester "Emex Q3-Guard" este un produs monocomponent, de noua generatie, de tip DTM (Direct-to-Metal), pe baza de rasini sintetice modificate cu grupari epoxidice in esteri, pigmenti anticorozivi si inhibitori de coroziune, aditivi speciali, plastifianti si solventi organici, utilizat pentru vopsiri speciale ale suprafetelor din metal, pe suporturi chiar afectate de **rugina de suprafata**, fara necesitatea aplicarii de grund, sau a unei pregatiri prealabile speciale, cum ar fi sablarea. Acest produs are aderența superioară pe orice suprafață metalică, **inclusiv tabla zincată**, si rezista la temperaturi de pana la 150°C.*

Deși conține inhibitori performanți de coroziune, **este necesară îndepărtarea exfolierilor generate de rugina de profunzime, sau a tunderului.**

Produsul se caracterizează prin aderență mare la suport, dar și rezistență la medii climatice diverse (TA, TH, N, M cf. STAS 6535-1983).

Fiind monocomponent, are avantajul, ca se poate utiliza cu foarte mare ușurință.

Datorită confuziilor care pot apărea, precizăm ca:

Acest produs nu este epoxidic bicomponent, iar proprietățile nu sunt identice.

Mecanismul de formare a peliculei este determinat de conversia chimică oxidativă atât la temperatura ambiantă, cât și la cuptor, la 80°C.

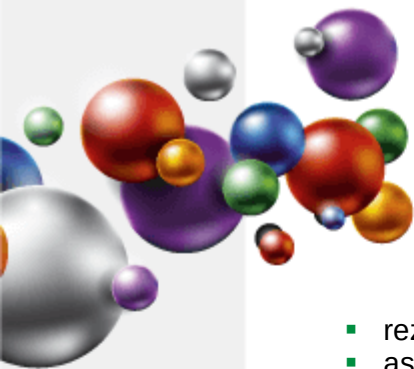
Culoare: produsul se fabrică într-o gamă variată de culori, conform cartelei RAL.

Elemente caracteristice principale:

- asigură tripla funcțiune:
 - ◆ inhibitor rugina de suprafață
 - ◆ protecție anticorozivă
 - ◆ protecție decorativă
- poate fi aplicată direct peste rugina (DTM);
- aderență la tabla galvanizată;
- previne apariția semnelor de coroziune;
- putere ridicată de acoperire;
- rezistență bună la intemperii;
- rezistență bună la umiditate;
- rezistență la ceață salină;
- rezistență la factori chimici moderat agresivi;
- bune proprietăți mecanice;
- aderență bună la aluminiu și zinc;

Certificări
ISO





- rezistentă termică până la 150°C
- aspect decorativ semi-mat.

2. DOMENII DE UTILIZARE

Vopseaua Anticorozivă 3 in 1 Epoxi-Ester “Emex Q3-Guard” este utilizată pentru protecția și decorarea suprafețelor metalice feroase, ruginite sau neruginite, exploatate la interior sau la exterior. Se folosește de asemenea pentru acoperirea și protecția suprafețelor metalice neferoase, cum ar fi aluminiu sau zinc.

Este utilizată atât pentru acoperirea suprafețelor noi, cât și pentru remedieri, în condițiile unei corecte pregătiri a suportului.

Ca utilizări specifice putem enumera:

- Structuri metalice expuse la condiții atmosferice dure sau în zone costiere;
- Construcții navale (doar opera moartă și structuri superioare);
- Instalații industriale (conducte, rezervoare, containere);
- Elemente arhitecturale metalice (balustrade, garduri, porți, parapeti);
- Echipamente agricole, construcții, utilaje industriale;
- Silozuri și depozite pentru cereale;
- Rezervoare de stocare neimersate;
- Piloni, stalpi și alte elemente de susținere metalice;
- Componente expuse la temperaturi de până la 150°C;
- Containere pentru transport marfă;
- Acoperisuri metalice și componente asociate (igheaburi, burlane, sisteme pluviale).

Se utilizează de asemenea pe țevi, tablă, schelete, rastele, standuri și copertine metalice, mobilier urban, suporturi metalice, scene, scări și pasarele metalice, grilaje, grinzi, sisteme de ventilație și racire, sasiuri metalice, platforme și remorci.

Această vopsea poate fi utilizată și pentru suporturi din tablă zincată, aluminiu, cupru sau alte suprafețe galvanizate.

Nu se recomandă pentru suporturi expuse la acțiunea continuă a unor substanțe chimice de mare agresivitate, sau contactul de lungă durată cu solvenți sau chiar hidrocarburi.

Clasificarea tipurilor de suport compatibile:

Suprafețe metalice feroase:

- Oțel carbon (structuri, profil, tablă, teavă);
- Fontă (componente, decorațiuni, structuri);
- Oțel laminat la cald sau la rece;
- Suprafețe metalice afectate de rugina de suprafață;
- Piese și componente metalice noi;
- Structuri metalice reparate sau reconditionate.

Suprafețe metalice neferoase (se vor efectua teste prealabile):

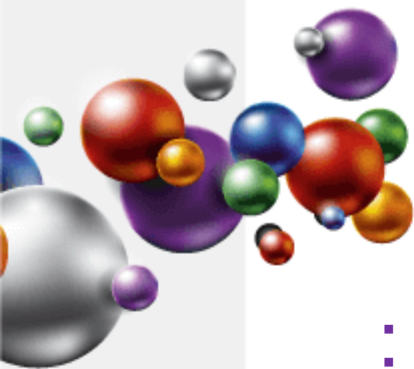
- Aluminiu și aliaje de aluminiu;
- Tablă zincată (galvanizată) nouă sau veche;
- Zinc și aliaje de zinc;
- Cupru și aliaje de cupru;
- Profile din metale neferoase;
- Structuri din aliaje ușoare.

Alte tipuri de suprafețe:

- Suprafețe metalice anterior vopsite cu sisteme compatibile;

Certificări
ISO





- Suprafete protejate anterior cu convertori de rugina;
- Suprafete metalice tratate chimic (fosfatate, cromate).

Limitari cunoscute:

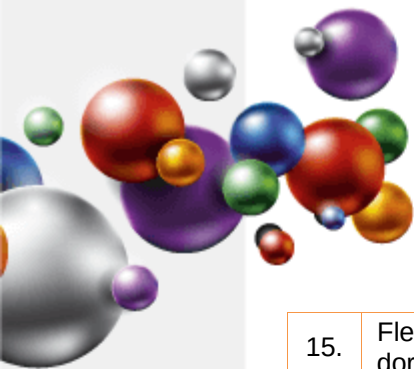
- Nu se recomanda dilutii mai mari de max. 10%;
- Nu permite aplicarea in straturi foarte groase intr-o singura trecere;
- Nu se recomanda pentru repere imersate;
- Rezistenta limitata la medii foarte acide sau foarte alcaline;
- Nu se poate aplica peste acoperiri deteriorate sau care nu prezinta aderenta buna;
- Nu se recomanda pentru materiale plastice sau sticla;
- Nu se poate aplica peste sistemele pe baza de apa;
- Nu se poate aplica peste sisteme pe baza de nitroceluloza.

3. CARACTERISTICI TEHNICE

Nr. crt.	Caracteristica	U.M.	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
Produsul ca atare				
1.	Aspect, culoare	-	produs omogen, fara impuritati	examinare vizuala
2.	Densitate, la 20°C	g/cm ³	1,20 ± 0,05	SR EN ISO 2811-1:2016
3.	Continut de substante nevolatile (3 ore la 125°C)	%	min. 57	SR EN ISO 3251:2019
4.	Timp scurgere Ø4 - 20°C	s	100 - 140	SR EN ISO 2431:2012
5.	Timp de uscare, 23°C: - pentru reacoperire - uscare finala (manipulare) - la cuptor (80°C)	ore	4 ore 18 ore 40 min	SR EN ISO 9117-1:2009 SR EN ISO 9117-5:2012
6.	Consum specific	g/m ² /strat	130 - 150	Funcție de rugozitatea suprafetei
7.	COV	g/l	Max. 499	EN ISO 11890-1:2024
8.	Categorie si subcategorii produs (cf. D E 2004/42/CE)	g/l	A/ i (Acoperitori unicomponenti cu functie speciala) Valori COV limita: 500 (2010) - SBS	
Película				
9.	Aspect	-	película continua, fara defecte semi-mata	examinare vizuala
10.	Aderenta la suport, carioaj grila de 1 mm	cifra de aderenta	1	SR EN ISO 2409:2020
11.	Luciu, 60°	%	20 - 30	SR EN ISO 2813:2015
12.	Rezistenta la temperatura	°C	max. 150	SR EN ISO 3248:2006
13.	Rezistenta la ceata salina	ore	min. 450	SR EN ISO 9227:2017
14.	Elasticitate, min.	mm	min. 6	SR EN ISO 6272-1:2011

Certificări
ISO





15.	Flexibilitate, max. dorn cilindric	mm	min. 8	SR EN ISO 1519:2011
16.	Rezistenta la UV, 500 ore	-	fara deteriorari sau modificari de aspect	SR EN ISO 16474-3:2014

4. INSTRUCIUNI DE APLICARE

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

Mod de aplicare:

- Pensulare,
- Roliere,
- Pulverizare cu aer, airless sau airmix.

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.

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

Suprafete din otel carbon

- Eliminarea totala a ruginii de profunzime, calamina, vopsea veche;
- Sablare la gradul Sa 2½ (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Minim: Curatare mecanica St3 (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Aspect metalic, aproape de metal alb, uniform, cu posibile urme minore sub forma de puncte sau dungii;
- Rugozitate recomandata: Rz 30 - 50 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafete din otel inoxidabil

- Eliminarea totala a ruginii de profunzime, calamina, vopsea veche;
- Abrazare cu grit non-metalic (panza abraziva) max.120;
- Aspectul final: metalic, aproape de metal alb, uniform, cu posibile urme minore sub forma de puncte sau dungii;
- Rugozitate recomandata: Rz 20 - 30 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafete din fonta

- Eliminarea totala a ruginii de profunzime, calamina, vopsea veche;
- 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

- Se elimina in totalitate stratul de oxid sau vopsea veche;
- Se asperizeaza usor suprafata pentru imbunatatirea aderenței ;
- Tratament cu acid fosforic (opțional, pentru performanțe superioare)
- Rugozitate recomandata: Rz 20 - 30 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafete metalice vopsite anterior

- Evaluarea compatibilității sistemului existent. Curatare prin:
 - ◆ Sablare;
 - ◆ Curatare chimica;
 - ◆ Ardere si raziure mecanica;
 - ◆ Degresare si indepartarea contaminantilor;
 - ◆ Slefuirea marginilor zonelor unde s-a indepartat vopseaua veche;

Certificări
ISO





- ♦ Asigurarea rugozitatii adecvate pentru aderenta.

Suprafete din tabla galvanizata

- In cazul tablei zincate noi, se recomanda o perioada de expunere la mediu, timp de 2 - 3 luni, inainte de vopsire;
- Pentru tabla galvanizata veche, se curata zonele oxidate, mecanic sau cu solutii specializate de tip *Solutie de Fosfatare Antirugina "Emex Rust Stop"* si se degreseaza suprafata;
- Se asperizeaza usor suprafata prin slefuire fina.

In cazul in care aplicarea sistemului nu se raporteaza la conditii si limitari extreme, este totusi obligatorie efectuarea unei curatari atente a suportului, pana la gradul de min. St. 3 prin operatiuni descrise mai jos:

- atat suprafetele vechi, cat si cele noi, se curata de orice impuritati, grasimi, oxizi, calamina, saruri sau alti contaminanti, se asperizeaza cu perii mecanice, se desprafuiesc prin aspirare si se degreseaza cu solvent;
- se indeparteaza peliculele de rugina ce se pot desprinde; tunderul sau rugina de profunzime este necesar sa fie inlaturate prin slefuire mecanica sau prin folosirea de solutii specializate de tip *Solutie de Fosfatare Antirugina "Emex Rust Stop"*;
- vopselele vechi, neaderente, se indeparteaza complet;
- la final, suprafetele trebuie sa fie perfect uscate, fara urme de contaminanti.
- vopseaua se va aplica in maxim 4 ore de la pregatirea suprafetei.

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. Nu se deschide in incaperi cu 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 de 100 mesh inainte de aplicarea prin pulverizare.

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 instrumentul si modul de aplicare, duza si presiunea de suflare. **Nu se va dilua in exces indiferent de modul de aplicare.**

Timpul pentru reacoperire, este de min. 4 ore, in functie de temperatura.

Pentru rezultate optime si o acoperire superioara, se vor aplica 2 straturi.

Compatibilitate:

Este interzisa amestecarea produsului cu orice compus chimic, sau vopsele similare.

Pentru asigurarea unei compatibilitati maxime, solventii sau alte materiale conexe, vor fi fabricate de producatorul "Romtehnachim", sau recomandate de acesta.

Uscare la aer:

Temperatura optima de aplicare a produsului: $10 \div 30^{\circ}\text{C}$;

Temperatura produsului: $10 \div 30^{\circ}\text{C}$;

Temperatura suportului: $15 \div 30^{\circ}\text{C}$;

Umiditatea relativa a mediului: max. 60%;

Ventilatie la interior: min. 5 schimburi de aer/ ora;

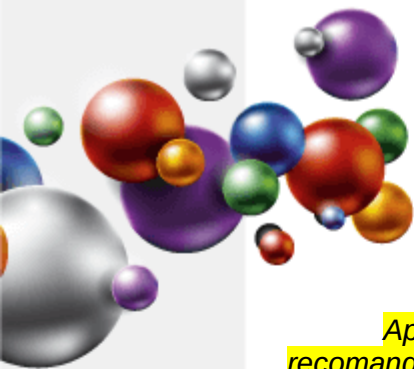
Umiditatea suportului: max. 10%.

Uscare la cuptor 80°C :

Dupa aplicarea produsului este necesara o zvantare, la temperatura mediului ambiant (23°C) timp de 20 - 30 de minute. Timpul de mentinere la cuptor este de cca 40 min.

Certificări
ISO





Aplicarea la temperaturi sub +5°C sau peste +30°C, la umiditate mai mare decat cea recomandata, sau cu o dilutie incorecta, poate determina defecte ca exfoliere, basicare, cretare, 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 putin 3°C peste temperatura punctului de roua pentru a evita condensarea umiditatii pe suport.

Produsele nu se 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

- Pulverizare cu aer comprimat

Parametri echipament:

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

- Pulverizare airless

Parametri echipament:

- Presiune: 150 - 180 bar;
- Duza specifică airless: 0.011" - 0.013";
- Unghi de pulverizare: 40° - 60°;
- Filtru: 60 mesh;
- Dilutie: 3 - 5%;
- Distanța optimă: 30 - 40 cm de suprafață;

Tehnica: Mișcări paralele, suprapunere 50%.

- Pulverizare airmix

Parametri echipament:

- Presiune fluid: 80 - 120 bar;
- Presiune aer: 1.5 - 2.5 bar;
- Duza specifică airless: 0.011" - 0.013";
- Dilutie: 5 - 8%.

- Pensulare

Se recomandă doar pentru suprafețe mici, retusuri, zone de sudură.

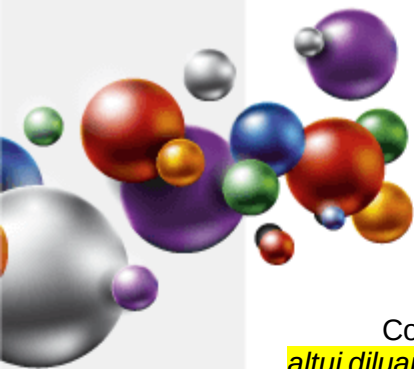
- Tip pensula: din par natural, rezistent la solvenți;
- Dilutie: 0 - 5%;
- Se urmărește aplicarea uniformă, fără defecte.

- Roluire

- Dilutie: 0 - 5%. Se va folosi o rolă adecvată, de următoarele tipuri:
 - ◆ Mohair sau poliamida cu fir scurt (5 - 10 mm) pentru suprafețe netede;
 - ◆ Poliester cu fir mediu (10 - 14 mm) pentru suprafețe semi-rugoză.
- Se urmărește aplicarea uniformă, fără defecte.

Certificări
ISO





Corectia vascozitatii se va face doar cu solventul recomandat de producator. **Utilizarea altui diluant, neadecvat sau nerecomandat, poate genera aglomerari, lipsa puterii de acoperire sau alte fenomene ce duc la scaderea performantelor.**

Determinarea cantitatii exacte de solvent necesar, pentru o dilutie optima, se va putea face doar prin incercari succesive.

Nu se va aplica pe suprafete umede.

Indiferent de modul de aplicare se va urmari obtinerea unui strat uniform, acoperitor.

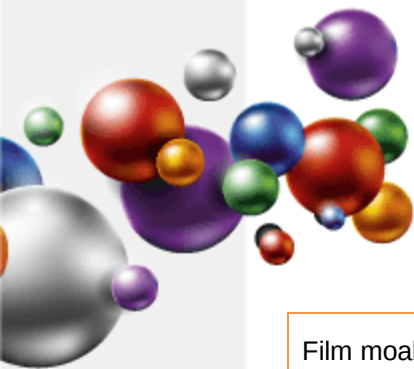
Grosimea recomandata este de cca. 80 - 100 µm strat final uscat. Daca aceasta nu este obtinuta, dupa 4 ore se aplica un strat sau doua, pana la realizarea grosimii recomandate.

7. DEFECTE DE APLICARE, CAUZE SI REMEDIERI

Defect	Cauze posibile	Metode de remediere
Incretire (crapare)	• Aplicare in straturi groase • Dilutie necorespunzatoare • Temperatura de aplicare prea ridicata	• Indepartarea stratului defect • Slefuire si reacoperire cu straturi subtiri • Respectarea grosimii recomandate
Aderenta slaba (exfoliere)	• Pregatire suport incorecta • Prezenta grasimi, uleiuri, tunder • Umiditate pe suprafata	• Indepartarea totala a stratului • Pregatirea corespunzatoare a suprafetei • Asigurare suprafata perfect uscata
Basicare	• Umiditate pe suprafata • Aplicare la umiditate ridicata • Aplicare la temperatura nepotrivita	• Indepartarea stratului afectat • Reaplicarea in conditii corespunzatoare • Asigurarea uscarii complete
Scurgeri, lacrimi	• Aplicare in straturi groase • Dilutie excesiva • Aplicare la temperaturi scazute	• Slefuire cand stratul este uscat • Reacoperire cu un strat subtire • Ajustarea vascozitatii
Uscare lenta	• Temperatura scazuta • Umiditate ridicata • Grosime excesiva a stratului • Ventilatie insuficienta	• Asigurarea unei temperaturi corecte • Aplicarea unor straturi mai subtiri • Imbunatatirea ventilatiei
Slaba acoperire	• Aplicare in straturi prea subtiri • Dilutie excesiva • Produs insuficient omogenizat	• Aplicarea unui strat suplimentar • Utilizarea produsului nediluat • Asigurarea omogenizarii corecte
"Chalking" (cretare)	• Expunere prelungita la radiatii UV • Utilizare prelungita in medii agresive	• Slefuire usoara si reacoperire • Aplicarea unui strat de lac protector UV
Pierderea luciului	• Expunere prelungita la medii agresive • Aplicare la umiditate ridicata • Curatare abraziva	• Slefuire usoara si reacoperire • Aplicarea unui strat final de lac
Cratere, ochi de peste	• Contaminare cu uleiuri, silicon • Compatibilitate slaba cu stratul suport	• Indepartarea stratului afectat • Curatarea atenta a suprafetei • Aplicarea unui nou strat
Pete de rugina	• Pregatire suport incorecta • Grosime insuficienta a stratului • Penetrare a umiditatii	• Indepartarea locala a vopselei • Tratament cu convertor de rugina • Reaplicare in grosime adecvata

Certificări
ISO





Film moale, lipicios	• Dilutie excesiva • Temperatura prea scazuta • Contaminare a produsului	• Indepartarea stratului neintarit • Asigurarea conditiilor optime de uscare • Verificarea produsului
Aspect neuniform	• Aplicare necorespunzatoare • Omogenizare insuficienta • Vascozitate incorecta	• Slefuire si reaplicare • Asigurarea omogenizarii adecvate • Ajustarea corecta a vascozitatii

8. 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, cantitatea 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 maxim +30°C.

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

Nu este indicata depozitarea la temperaturi mai mici de 5°C. Aceasta poate duce la pierderea proprietatilor 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 peliculogene 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 oxidativa generate de oxigenul prezent ca urmare a patrunderii aerului.

La depasirea termenului de valabilitate produsul trebuie reverificat din punct de vedere al caracteristicilor peliculogene 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:

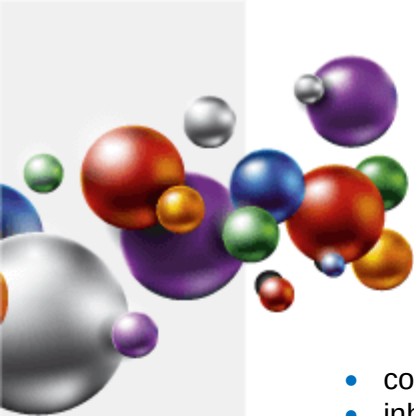
- Asigurati ventilatie adecvata la locul de munca;
- Folositi echipament electric anti-ex si unelte care nu produc scantei;
- Luati masuri impotriva incarcarii electrostatice.

Sunt interzise:

- 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;

Certificări
ISO





- 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 ≥ 120 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 in spatii inchise sau la aplicare prin pulverizare.

Toate informatiile de mai sus sunt oferite cu buna credinta, in vederea obtinerii celor mai bune rezultate cu produsele „EMEX”, marca inregistrata a „ROMTEHNOCHIM” s.r.l., si trebuiesc respectate ca atare, in totalitate.

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, ISO 45001:2018, ISO 27001:2013 si ISO 20671:2021.

Certificări
ISO



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

Socializati cu noi !

