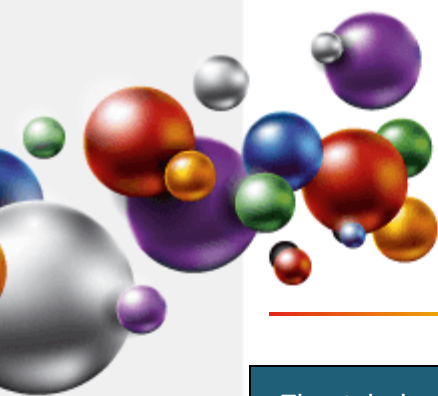




ROMTEHNOCHIM
Soluții Profesionale

Fisa tehnica a produsului:

VOPSEA ACRILICA 3 IN 1 - DTM "EMEX AEGIS G3"



1. GENERALITATI

Vopseaua Acrilica 3 in 1 pentru Metal "Emex Aegis G3" face parte din categoria vopselelor DTM (**Direct-to-Metal**) si este un *produs novator, monocomponent, de noua generatie, pe baza de rasini acrilice in solvent, pigmenti anticorozivi si inhibitori de coroziune, aditivi, plastifianti si solventi specifici*, 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 premergatoare speciale, cum ar fi sablarea sau lustruirea cu perii mecanice.

Este o solutie performanta care contine inhibitori de generatie noua, ce transforma rugina intr-un complex chelatic stabil, lucru ce permite aplicarea produsului peste rugina de suprafata, fara grunduire prealabila. **Rugina de profunzime, care prezinta exfolieri, sau tunderul, vor fi inlaturate** prin periere mecanica, prin folosirea de *Solutie de Fosfatare Anti-rugina "Emex Rust Stop"*, sau alte mijloace adecvate.

Formarea peliculei se realizeaza prin uscare oxidativa, la temperatura ambianta.

Produsul are rezistenta la medii climatice diverse (TA, TH, N, M cf. STAS 6535-83).

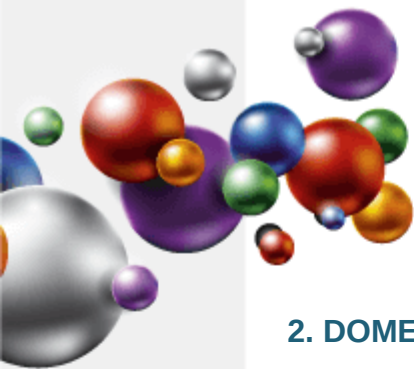
Culoare: produsul se fabrica intr-o gama variata de culori.

Elemente caracteristice principale:

- asigura tripla functiune:
 - ◆ inhibitor rugina;
 - ◆ protectie anticoroziva;
 - ◆ finisaj superior, satinat;
- poate fi aplicata direct peste rugina (DTM);
- previne aparitia semnelor de coroziune;
- putere ridicata de acoperire;
- uscare rapida;
- rezistenta buna la intemperii;
- rezistenta buna la umiditate;
- rezistenta mare la factori atmosferici;
- rezistenta la ceata salina;
- rezistenta la factori chimici moderat agresivi;
- bune proprietati mecanice;
- aderenta la neferoase: aluminiu, cupru, zinc (**cu teste prealabile**);
- aspect decorativ semi-lucios;
- buna rezistenta la UV.

Certificări
ISO





2. DOMENII DE UTILIZARE

Produsul se foloseste pentru acoperirea si protectia suprafetelor metalice feroase sau neferoase, cum ar fi aluminiu sau zinc, atat in conditii de interior, cat si in conditii de exterior. Este utilizat atat pentru acoperirea suprafetelor noi, cat si pentru remedieri, in conditiile unei corecte pregatiri a suportului, prin asperizarea acestuia, in vederea crearii de "puncte de ancora", ce au rolul de a imbunatati semnificativ aderența. Avand in vedere performantele ridicate ale sistemului, dar si modalitatile de aplicare specifice, este recomandata **utilizarea in special pentru aplicare profesionala**, cu precadere in industrie, unde acopera o plaja extinsa de aplicatii ce necesita o protectie ridicata, cu o intretinere cat mai usoara.

Ca utilizari specifice putem enumera:

- Structuri metalice expuse la conditii atmosferice dure sau in zone costiere;
- Constructii navale (doar opera moarta si structuri superioare);
- Instalatii industriale (conducente, rezervoare, containere);
- Elemente arhitecturale metalice (balustrade, garduri, porti, parapeti);
- Echipamente agricole, constructii, utilaje industriale;
- Silozuri si depozite pentru cereale;
- Rezervoare de stocare neimersate;
- Piloni, stalpi si alte elemente de sustinere metalice;
- Containere pentru transport marfa;
- Acoperisuri metalice si componente asociate (igheaburi, burlane, sisteme pluviale).

Se utilizeaza de asemenea pe tevi, tabla, schelete si rastele metalice, grilaje, suporturi metalici, stalpi metalici, scene, grinzi, standuri si copertine metalice.

Aceasta vopsea poate fi utilizata si pentru acoperisuri metalice sau la protectia suprafetelor din tabla zincata, aluminiu, cupru, cu teste prealabile de aderența.

Nu se recomanda pentru suporturi expuse la actiunea continua a unor substante chimice de mare agresivitate, sau contactul de lunga durata cu solventi sau chiar hidrocarburi.

Clasificarea tipurilor de suport compatibile:

Suprafete metalice feroase:

- Otel carbon (structuri, profil, tabla, teava);
- Fonta (componente, decoratiuni, structuri);
- Otel laminat la cald sau la rece;
- Suprafete metalice afectate de rugina de suprafata;
- Piese si componente metalice noi;
- Structuri metalice reparate sau reconditionate.

Suprafete metalice neferoase (se vor efectua teste prealabile):

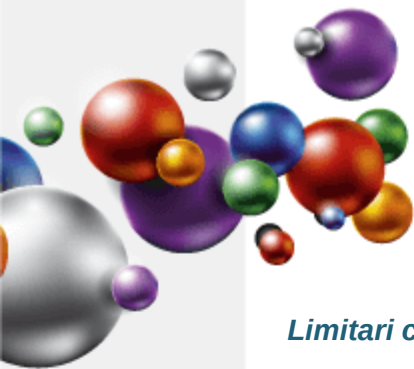
- Aluminiu si aliaje de aluminiu;
- Tabla zincata (galvanizata) noua sau veche;
- Zinc si aliaje de zinc;
- Cupru si aliaje de cupru;
- Profile din metale neferoase;
- Structuri din aliaje usoare.

Alte tipuri de suprafete:

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

Certificări
ISO





Limitari cunoscute:

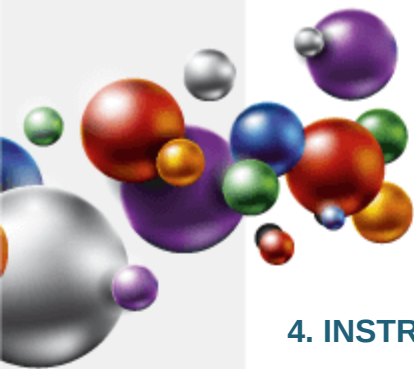
- Nu se recomanda dilutii mai mari de max. 10%;
- Nu permite aplicarea in straturi foarte groase intr-o singura trecere;
- Nu se aplica pe tabla zincata noua fara pre-tratament;
- Rezistenta limitata la medii foarte acide sau foarte alcaline;
- Nu se poate aplica peste acoperiri deteriorate sau care nu prezinta aderenta buna;
- Nu se recomanda pentru acoperirea materialelor plastice;
- Nu se poate aplica peste suporturi din sticla;
- Nu se poate aplica peste sistemele pe baza de apa;
- Nu se poate aplica peste sisteme pe baza de nitroceluloza sau bicomponente.

3. CARACTERISTICI TEHNICE

Nr. crt.	Caracteristica	U.M.	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
Produsul ca atare				
1.	Aspect, culoare	-	produs omogen, fara depuneri, semi-lucios	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. 50	SR EN ISO 3251:2019
4.	Timp de scurgere, φ 4 mm	s	80 - 120	SR EN ISO 2431:2012
5.	Timp de uscare, 23°C: - la atingere - pentru reacoperire	ore	3 12	SR EN ISO 9117-1:2019
6.	Putere de acoperire	numar straturi	1 - 2	SR EN ISO 6504-3:2020
7.	Consum specific	g/m ² /strat	120 - 130	Funcție de rugozitatea suprafetei
8.	COV	g/l	Max. 499	ISO 11890-1:2024
9.	Categorie si subcategorie produs (cf. D E 2004/42/CE)	g/l	A/ i (acoperiri performante - monocomponente) 500 (2010) - SBS	
Película				
10.	Aspect	-	película continua, fara defecte, semi-lucioasa	examinare vizuala
11.	Aderenta la suport	cifra de aderenta	1	SR ISO 2409:2020
12.	Rezistenta la apa, la 20°C: - timp de imersie 500 ore - timp revenire 2 ore	-	foarte buna, fara inmuiere sau basicare	SR EN ISO 2812-2:2019
13.	Rezistenta la UV, 500 ore	-	fara deteriorari sau modificari de aspect	SR EN ISO 16474-3:2014
14.	Elasticitate, min.	mm	min. 6	SR EN ISO 6272-1:2011

Certificări
ISO





4. INSTRUCȚIUNI DE APLICARE

Este obligatorie respectarea strictă a tuturor indicațiilor, precauțiilor sau limitărilor de mai jos, în vederea obținerii unor performanțe maxime ale produsului.

Mod de aplicare:

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

Pregătirea suprafeței-suport:

Aplicarea produsului pe suprafața se face numai după pregătirea corespunzătoare, deoarece această etapă are o influență hotărâtoare asupra calității acoperirii și durabilității ei.

Recomandarea este ca atât suprafețele noi, cât și cele vechi să fie pregătite astfel:

Suprafețe din oțel carbon

- Eliminarea totală a ruginii de profunzime, calamina, vopsea veche;
- Sablare la gradul Sa 2½ (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Minim: Curățare mecanică 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 recomandată: Rz 30 - 50 μm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafețe din oțel inoxidabil

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

Suprafețe din fontă

- Eliminarea totală a ruginii de profunzime, calamina, vopsea veche;
- Sablare abrazivă Sa 3 (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Rugozitate recomandată: Rz 50 - 70 μm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafețe din aluminiu și aliaje de aluminiu

- Se elimină în totalitate stratul de oxid sau vopsea veche;
- Se asperizează ușor suprafața pentru îmbunătățirea aderenței ;
- Tratatament cu acid fosforic (optional, pentru performanțe superioare)
- Rugozitate recomandată: Rz 20 - 30 μm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafețe metalice vopsite anterior

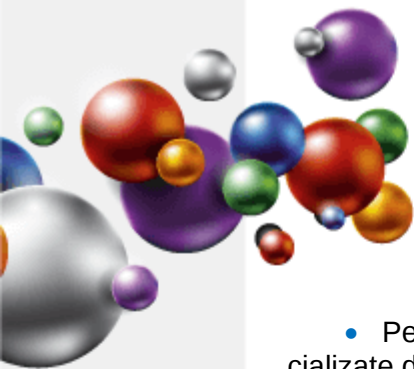
- Evaluarea compatibilității sistemului existent. Curățare prin:
 - ◆ Sablare;
 - ◆ Curățare chimică;
 - ◆ Ardere și rzuire mecanică;
 - ◆ Degresare și îndepărtarea contaminanților;
 - ◆ Slefuirea marginilor zonelor unde s-a îndepărtat vopseaua veche;
 - ◆ Asigurarea rugozității adecvate pentru aderență.

Suprafețe din tablă galvanizată

- În cazul tablei zincate noi, se recomandă o perioadă de expunere la mediu, timp de 2 - 3 luni, înainte de vopsire;

Certificări
ISO





- 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.

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.**

Produsul va fi lasat sa se stabilizeze 5 - 10 minute dupa diluare, inainte de aplicare.

Timpul pentru reacoperire, este de min. 3 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.

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. 65%.

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

Umiditatea suportului: max. 10%.

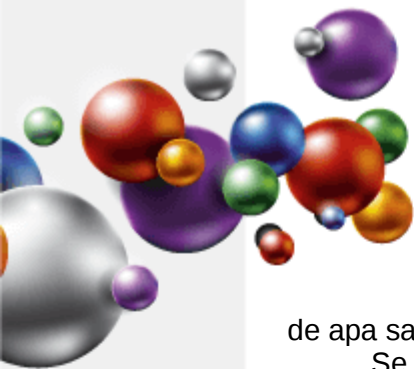
Aplicarea la temperaturi de sub $+5^{\circ}\text{C}$ sau peste $+35^{\circ}\text{C}$, la umiditate mai mare decat cea recomandata, sau cu o dilutie incorecta poate determina defecte ca exfoliere, basicare, cretare, slaba aderență, aspect de coaja de portocala, pori sau micro-bule, coroziune sub pelicula, 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 ceață, ploaie, ninsoare, sau când există pelicula

Certificări
ISO





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: 1.5 - 1.8 mm;
- Dilutie: max. 10%;
- Distanța optima: 20 - 30 cm de suprafata;
- Filtru 60 mesh la pistol;

Tehnica: se aplica un strat mai subtire, se lasa sa traga (zvantare aprox. 20 min.), dupa care se aplica un strat mai plin. Daca grosimea stratului final nu este obtinuta, dupa 2 ore de la aplicarea ultimului strat se mai poate aplica inca un strat.

- Pulverizare airless

Parametri echipament:

- Presiune: 150 - 180 bar;
- Duza specifica airless: 0.013" - 0.017";
- Unghi de pulverizare: 40° - 60°;
- Filtru: 60 - 100 mesh;
- Dilutie: 3 - 5%;
- Distanța optima: 30 - 40 cm de suprafata;

Tehnica: Miscari paralele, suprapunere 50%.

- Pulverizare airmix

Parametri echipament:

- Presiune fluid: 80 - 120 bar;
- 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.

- Roluire

- Dilutie: 0 - 5%. Se va folosi o rola adecvata, de urmatoarele tipuri:
 - ◆ Mohair sau poliamida cu fir scurt (5 - 10 mm) pentru suprafete netede;
 - ◆ Poliester cu fir mediu (10 - 14 mm) pentru suprafete semi-rugoase.
- Se urmareste aplicarea uniforma, fara defecte.

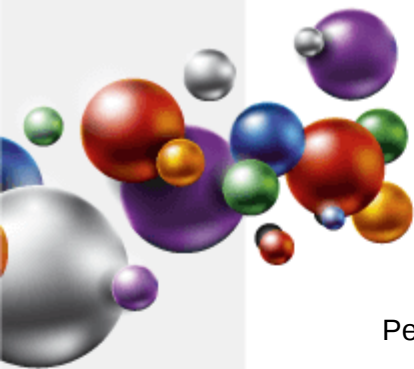
Corectia vascozitatii se va face doar cu solventul recomandat de producator. **Utilizarea altui diluant, neadecvat sau nerecomandat, poate genera aglomerari, lipsa puterii de acoperire sau alte fenomene ce duc la scaderea performantelor.**

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.

Certificări
ISO





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

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 3 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
Desprinderea vopselei - Delaminare	• Pregatire incorecta a suprafetei • Suprafata contaminata cu rugina, murdarie, grasimi • Lipsa degresarii adecvate • Aplicarea pe suprafete umede • Rugina incomplet indepartata	• Sablarea suportului sau curatare cu perii mecanice • Degresarea si uscarea completa inainte de aplicare • Slefuirea cu abraziv fin pentru suprafete lustruite
Incretire, crapare (cracking)	• Aplicare in straturi groase • Dilutie necorespunzatoare • Temperatura de aplicare ridicata • Aplicarea peste strat neuscat	• Indepartarea stratului defect • Slefuire si reacoperire cu straturi subtiri • Respectarea grosimii recomandate • Respectarea temperaturii optime
Bule si Gauri de Ac (Bubbles)	• Aer prins sub stratul de vopsea • Aplicarea peste strat neuscat • Suport inca umed • Particule de murdarie	• Uscarea completa inainte de aplicare • Filtrarea vopselei • Scaderea tensiunii prin adaugarea de solvent
Aderenta slaba (exfoliere)	• Pregatire suport incorecta • Prezenta grasimi, uleiuri • 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 • Suprafata prost pregatita	• Indepartarea stratului afectat • Curatarea atenta a suprafetei • Verificarea si inlocuirea filtrelor de aer • Aplicarea unui nou strat

Certificări
ISO





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
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.

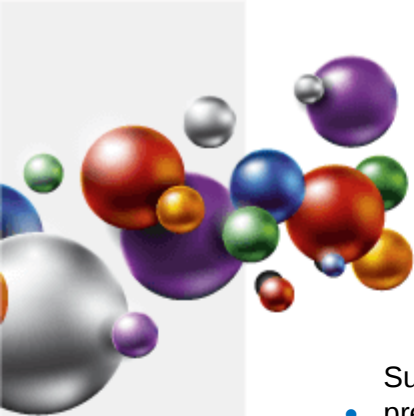
10. MASURI DE SANATATE, SECURITATE SI SITUATII DE URGENTA

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 (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:

- 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 ≥ 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.
- **NU** folositi apa pentru stingerea focului (risc de raspandire);
- Agenti de stingere: spuma, CO₂, pulbere uscata, nisip.

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 trebuie 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 !

