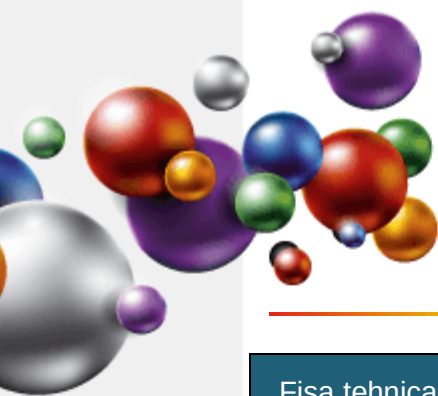




ROMTEHNOCHIM
Soluții Profesionale

Fisa tehnica a produsului:

EMAIL MONOCOMPONENT EPOXI-ESTER “EMEX ESINE”



1. GENERALITATI

Emailul Epoxi-Ester “Emex Esine” este un produs monocomponent, pe baza de rasina epoxidica modificata cu acizi grasi DCO (Ulei de Ricin Decarboxilat), pigmenti, aditivi speciali si solventi organici, destinat protectiei superioare a suprafetelor metalice, sablate sau curatate la luciu metalic. Acest produs are aderența superioară pe orice suprafața metalică, inclusiv tabla zincată, și rezista la temperaturi de 150°C sau chiar ușor superioare.

Produsul se caracterizează prin aderență mare la suport, rezistență la medii climatice diverse (TA, TH, N, M cf. STAS 6535-1983), bună etalare și luciu persistent. Fiind monocomponent, are avantajul, ca se poate utiliza cu foarte mare ușurință, la performanțe similare cu cele ale vopselelor bicomponente.

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 o temperatură de 80°C.

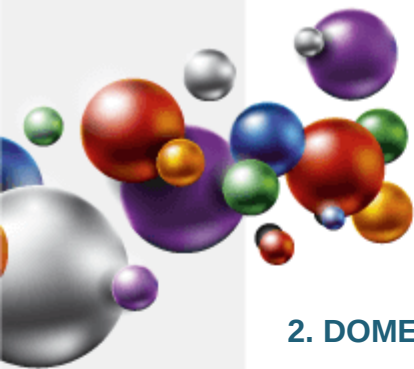
Culoare: produsul se fabrică într-o gamă variată de culori, conform cartelei RAL.

Elemente caracteristice principale:

- aplicare facilă;
- putere de acoperire foarte bună;
- asigură pelicule de mare duritate;
- bună etalare și luciu persistent;
- aderență la tabla galvanizată;
- rezistență înaltă la factori de coroziune;
- rezistență la factori agresivi chimici;
- rezistență bună la intemperii;
- rezistență bună la umiditate;
- rezistență la ceață salină;
- durabilitate îndelungată, chiar și la expunere ridicată;
- rezistență la temperaturi de cca. 150°C;
- aplicare fără necesitatea de întăritor;
- uscare rapidă cu reacoperire în 4 ore;
- bune proprietăți mecanice;
- aderență bună la aluminiu și zinc.

Certificări
ISO





2. DOMENII DE UTILIZARE

Emailul Epoxi-Ester “Emex Esine” se foloseste ca strat final in sisteme de protectie a suprafetelor din metal, zidarie, lemn sau beton, atat in conditii de interior, cat si in conditii de exterior si este destinat exploatarei in zone de *agresivitate moderata spre severa*. 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 aderenta. 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 (conducte, rezervoare, containere);
- Elemente arhitecturale din metal, lemn ori beton (balustrade, garduri, porti, parapeti);
- Echipamente agricole, constructii, utilaje industriale;
- Silozuri si depozite;
- Rezervoare de stocare neimersate;
- Piloni, stalpi si alte elemente de sustinere metalice;
- Containere pentru transport marfa;
- Componente expuse la temperaturi cca. la 150°C;
- Acoperisuri metalice si componente asociate (igheaburi, burlane, sisteme pluviale);

Se utilizeaza de asemenea pe tevi, tabla, schelete, rastele, standuri si copertine metalice, mobilier urban, suportii metalici, scene, scari si pasarele metalice, grilaje, grinzi, sisteme de ventilatie si racire, sasiuri metalice, platforme si remorci.

Aceasta vopsea poate fi utilizata si pentru suporturi din tabla zincata, aluminiu, cupru sau alte suprafete galvanizate.

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:

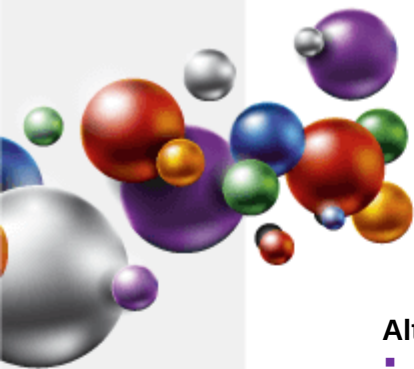
- Otel carbon (toate gradele si tipurile);
- Fonta (gri si nodulara);
- Otel inoxidabil (cu pregatire speciala);
- Otel galvanizat la cald (**doar dupa weathering**);
- Profile si table laminate;
- Constructii metalice sudate;
- Componente metalice noi;
- Structuri metalice reparate sau reconditionate.

Suprafete metalice neferoase (teste preliminare obligatorii):

- Aluminiu si aliajele sale;
- Tabla zincata veche;
- Tabla zincata noua (**doar dupa weathering**);;
- Cupru si bronz (**cu primer specific**);
- Zinc si aliaje (**cu conditionare**);
- Profile din aliaje usoare.

Certificări
ISO





Alte tipuri de suprafete:

- Beton si structuri cimentice;
- Suprafete din zidarie tratate;
- Lemn dur tratat cu primer;
- Asfalt si suprafete bituminoase;
- Suprafete metalice pre-tratate;
- Sisteme anterioare de vopsire, compatibile.

Limitari cunoscute:

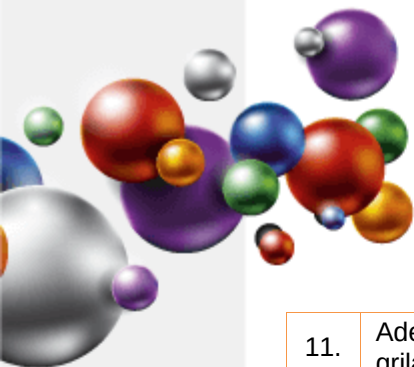
- Nu se recomanda pentru imersie continua in lichide;
- Nu se aplica pe tabla zincata noua fara pre-tratament;
- Nu se recomanda dilutii mai mari de max. 10%;
- Nu permite aplicarea in straturi foarte groase intr-o singura trecere;
- Nu se poate aplica peste acoperiri deteriorate sau care nu prezinta 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 sau bicomponente.

3. CARACTERISTICI TEHNICE

Nr. crt.	Caracteristica	U.M.	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
Produsul ca atare				
1.	Aspect, culoare	-	lichid omogen, fara impuritati mecanice	examinare vizuala
2.	Densitate, la 20°C	g/cm ³	1,10 ± 0,05	SR EN ISO 2811-1:2016
3.	Continut de substante nevolatile, 20 min la 125°C	%	min. 50 ± 0,05	SR EN ISO 3251:2019
4.	Timp de scurgere ø4 mm la 23°C	s	80 - 100	SR EN ISO 2431:2012
5.	Putere de acoperire	numar straturi	2	SR EN ISO 6504-3:2020
6.	Timp de uscare, 23°C: - la atingere - 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
7.	Consum specific	g/m ² /strat	120 - 140	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 - Acoperitori unicomponenti cu functie speciala. Valori COV limita: 500 (2010) - SBS	
Película				
10.	Aspect	-	película continua, fara defecte	examinare vizuala

Certificări
ISO





11.	Aderenta la suport, grila 1 mm	cifra de aderenta	1	SR EN ISO 2409:2020
12.	Rezistenta la UV, 500 ore	-	fara deteriorari sau modificari de aspect	SR EN ISO 16474-3:2014
13.	Elasticitate, min.	mm	min. 7	SR EN ISO 6272-1:2011
14.	Flexibilitate pe dorn cilindric	mm	min. 6	SR EN ISO 1519:2011
15.	Rezistenta la apa, la 20°C: - dupa 24 ore imersie - dupa 2 ore de la zvantare	-	- buna, fara modificari - foarte buna	SR EN ISO 2812-2:2019
16.	Rezistenta la ceata salina	ore	min. 450	SR EN ISO 9227:2017

4. INSTRUCTIUNI 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:

Metode de aplicare acceptate:

- Pensulare - pentru suprafete mici si detalii,
- Roluire - pentru suprafete plane extinse,
- Pulverizare cu aer comprimat - pentru finisaje superioare,
- Pulverizare airless - pentru productivitate mare,
- Pulverizare airmix - pentru control optim.

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 completa a ruginii de profunzime, calamina, vopsea veche;
- Sablare la gradul Sa 2½ (conform ISO 8501-1:2007);
- Minimum: Curatare mecanica St3 (conform ISO 8501-1:2007);
- Aspectul final: metalic, aproape de metal alb, uniform, cu posibile urme minore sub forma de puncte sau dungi;
- Rugozitatea recomandata: Rz 30 - 50 µm (conform ISO 8503-1:2012).

Suprafete din otel inoxidabil

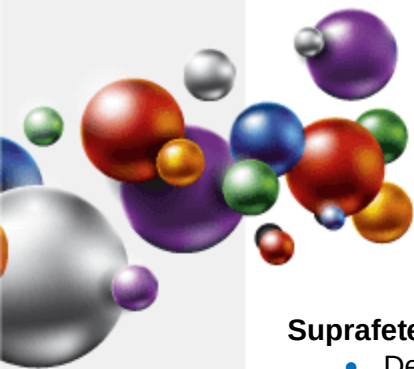
- Eliminarea completa a contaminantilor si oxizilor;
- Sablare cu grit non-metalic max. 120 mesh;
- Degresare completa cu solventi specifici;
- Aspectul final: metalic, aproape de metal alb, uniform, cu posibile urme minore sub forma de puncte sau dungi;
- Rugozitatea recomandata: Rz 25 - 35 µm.

Suprafete din fonta

- Eliminarea completa a grafitului liber;
- Sablare abraziva Sa 3 (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Rugozitate recomandata: Rz 50 - 70 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Certificări
ISO





Suprafete din aluminiu si aliaje de aluminiu

- Degresare completa si eliminarea stratului de oxid;
- Asperizarea usoara pentru imbunatatirea aderenței;
- Tratament cu acid fosforic (optional, pentru performante superioare);
- Rugozitatea recomandata: Rz 20 - 35 μm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafete metalice vopsite anterior

- Evaluarea compatibilitatii sistemului existent;
- Eliminarea completa a vopselei neaderente;
- Slefuirea marginilor zonelor reparate;
- Asigurarea rugozitatii adecvate pentru aderența;
- Aplicarea grundului in zonele reparate.

Suprafete din tabla galvanizata (**doar cu teste prealabile**)

- Pentru tabla noua: expunere 2 - 3 luni la mediu sau tratament cu solutii specializate de tip *Solutie de Fosfatate Antirugina "Emex Rust Stop"*;
- Pentru tabla veche: curatarea zonelor oxidate si degresare;
- Asperizarea usoara prin slefuire fina;
- Aplicarea primerului specific pentru sisteme de inalta performanta.

In cazul in care sistemului nu se raporteaza la conditii si limitari majore, 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 integral urmele de rugina; peliculele 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 Fosfatate Antirugina "Emex Rust Stop"*;
- vopselele vechi, 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.

Ca mijloc alternativ, pentru suprafetele metalice se poate utiliza o solutie de fixare definitiva a ruginii, de tip *Convertor de Rugina "Emex Oxifer"*, care elimina necesitatea folosirii grundului anticoroziv.

Suprafete din lemn

- Se elimina orice acoperire anterioara;
- Se slefuiesc si se aspira;
- Se asigura o rugozitate adecvata pentru aderența;
- Se degreseaza.

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.

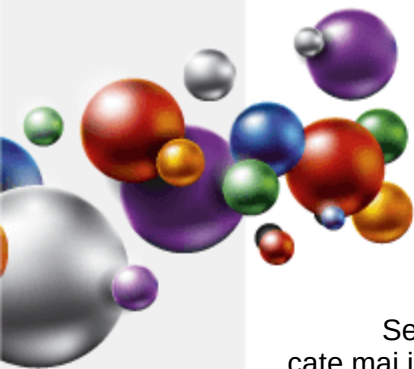
Se omogenizeaza complet produsul in ambalajul original, folosind un amestecator mecanic, la viteza redusa de 300 - 400 rpm, in vederea redispersarii eventualului sediment.

Produsul se filtreaza prin sita de 100 mesh inainte de aplicarea prin pulverizare.

Se va verifica vascozitatea cu o cupa vascozimetrica adecvata.

Certificări
ISO





Se face reglarea vâscozității, cu diluantul recomandat de producător, în proporțiile indicate mai jos, în funcție de instrumentul și modul de aplicare, duza și presiunea de suflare. **Nu se va dilua în exces indiferent de modul de aplicare.**

Produsul va fi lăsat să se stabilizeze 5 - 10 minute după diluare, înainte de aplicare.

Timpul pentru reacoperire, este de min. 4 ore, în funcție de temperatură.

Pentru rezultate optime și o acoperire superioară, se vor aplica 2 straturi.

Compatibilitate:

Este interzisă amestecarea produsului cu orice compus chimic, sau vopsele similare. Pentru asigurarea unei compatibilități maxime, solventii sau alte materiale conexe, vor fi fabricate de producătorul "Romtehnachim", sau recomandate de acesta.

Uscare la aer:

Temperatura optimă 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 relativă a mediului: max. 60%;

Ventilație la interior: min. 5 schimburi de aer/oră;

Umiditatea suportului: max. 10%.

Uscare la cuptor 80°C :

După aplicarea produsului este necesară o zăvântare, la temperatura mediului ambiant (23°C) timp de 20 - 30 de minute. Timpul de menținere la cuptor este de cca 40 min.

Aplicarea la temperaturi sub $+5^{\circ}\text{C}$ sau peste $+30^{\circ}\text{C}$, la umiditate mai mare decât cea recomandată, sau cu o diluție incorectă, poate determina defecte ca exfoliere, baciare, crețare, slabă aderență, aspect de coajă de portocală, pori sau micro-bule, coroziune sub peliculă, aspect decorativ impropriu sau alte fenomene nedorite.

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

Produsele nu se aplică pe timp de ceață, ploaie, ninsoare, sau când există peliculă de apă sau gheață pe suprafața-suport.

Se va evita de asemenea aplicarea produselor în condiții de vânt puternic sau în prezența unei mari cantități de praf în atmosferă.

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

6. MODALITATEA DE APLICARE

- Pulverizare cu aer comprimat

Parametri echipament:

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

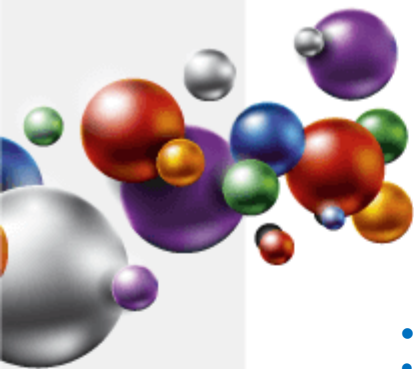
- Pulverizare airless

Parametri echipament:

- Presiune: 150 - 180 bar;
- Duza specifică airless: 0.011" - 0.013";

Certificări
ISO





- 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-rugose.
- Se urmărește aplicarea uniformă, fără defecte.

Corecția vâscozității se va face doar cu solventul recomandat de producător. **Utilizarea altui diluant, neadecvat sau nerecomandat, poate genera aglomerări, lipsa puterii de acoperire sau alte fenomene ce duc la scăderea performanțelor.**

Determinarea cantității exacte de solvent necesar, pentru o dilutie optimă, se va putea face doar prin încercări succesive.

Nu se va aplica pe suprafețe umede.

Indiferent de modul de aplicare se va urmări obținerea unui strat uniform, acoperitor.

Grosimea recomandată este de cca. 60 - 80 μm strat final uscat. Dacă aceasta nu este obținută, după 4 ore se aplică un strat sau două, până la realizarea grosimii recomandate.

7. DEFECTE DE APLICARE, CAUZE ȘI REMEDIERI

Defect	Cauze posibile	Metode de remediere
Desprinderea vopselei (Delaminare)	• Pregătire incorectă a suprafeței • Prezența grasimi, uleiuri, rugina • Aplicare pe suprafețe umede	• Îndepărtarea stratului defect • Degresarea și uscarea completă • Slefuire și reacoperire cu straturi subțiri
Încetire (crapare)	• Aplicare în straturi groase • Dilutie necorespunzătoare • Temperatura mare la aplicare • Aplicare peste strat neuscat	• Îndepărtarea stratului defect • Respectarea temperaturii optime • Slefuire și reacoperire cu straturi subțiri • Respectarea grosimii recomandate
Aderență slabă (exfoliere)	• Pregătire suport incorectă • Prezența grasimi, uleiuri, tunder • Umiditate pe suprafață	• Îndepărtarea totală a stratului afectat • Pregătirea corectă a suprafeței • Asigurare suprafață perfect uscată
Basicare	• Umiditate pe suprafață • Aplicare la umiditate ridicată • Aplicare la temperatura nepotrivită	• Îndepărtarea stratului afectat • Reaplicarea în condiții corecte • Asigurarea uscării complete



Bule si gauri de ac (Bubbles)	• Aer prins sub stratul de vopsea • Aplicare peste strat neuscat • Suport inca umed • Particule de murdarie	• Uscarea completa inainte de aplicare • Filtrarea vopselei • Reducerea tensiunii prin solvent • Curatarea riguroasa a suprafetei
Scurgeri, lacrimi	• Aplicare in straturi groase • Dilutie excesiva • Aplicare la temperaturi scazute	• Slefuire cand stratul este uscat • Reacoperire cu un strat subtire • Ajustarea vascozitatii • Respectarea parametrilor de aplicare
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
Pierdere de luciului	• Expunere prelungita la medii agresive • Aplicare la umiditate ridicata • Curatare abraziva	• Aplicarea unui strat suplimentar • Slefuire usoara si reacoperire • Aplicarea unui strat final de lac
Cratere, ochi de peste	• Contaminare cu uleiuri, silicon • Compatibilitate slaba cu suportul • Suprafata prost pregatita	• Indepartarea stratului afectat • Curatarea atenta a suprafetei • Aplicarea unui nou strat
Pete de rugina	• Pregatire suport incorecta • Grosime insuficienta a stratului • Penetrare a umiditatii • Rugina incomplet indepartata	• Indepartarea locala a vopselei • Imbunatatirea pregatirii • 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

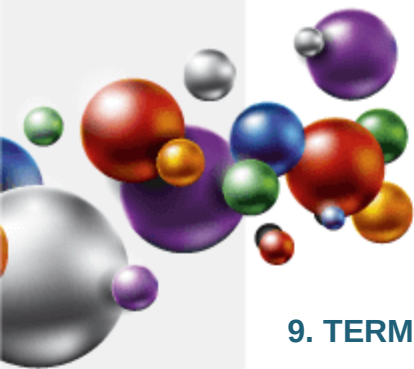
8. AMBALARE, MARCARE, DEPOZITARE SI TRANSPORT

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 utilizate 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

În ambalajele originale, închise etans, cu respectarea condițiilor de transport și depozitare, termenul de valabilitate a produsului este de 12 luni de la data fabricației.

În cursul acestei perioade sunt posibile următoarele modificări care nu afectează proprietățile pelculogene ale produselor:

- sedimentare de pigment - se îndalță prin agitare până la omogenizare perfectă.
- creșterea vâscozității - se corectează prin adăugarea solventului recomandat.

Produsul dintr-un ambalaj parțial golit are o valabilitate mică, urmare apariției reacțiilor chimice de reticulare oxidativă generate de oxigenul prezent ca urmare a patrunderii aerului.

La depășirea termenului de valabilitate produsul trebuie re-verificat din punct de vedere al caracteristicilor pelculogene conform condițiilor tehnice prevăzute și poate fi utilizat dacă aceste caracteristici corespund.

10. MASURI DE SANATATE, SECURITATE SI SITUATII DE URGENTA

Produsul conține solvenți cu caracter inflamabil și nociv.

Toate operațiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare și eliminare reziduuri se vor efectua aplicând cu strictețe normele de prevenire a incendiilor, normele de protecția muncii și igiena sanitară în vigoare.

Se vor respecta următoarele recomandări:

- Asigurați ventilație adecvată la locul de muncă (minimum 5 schimburi/oră);
- Folosiți echipament electric anti-ex și unelte care nu produc scântei;
- Luați măsuri împotriva încărcărilor electrostatice;
- Eliminați toate sursele de aprindere pe o rază de minimum 10 metri;
- Respectați instrucțiunile ATEX pentru zonele cu risc de explozie.

Sunt interzise:

- prezența surselor de foc deschis (scântei, fumat, etc.);
- utilizarea echipamentelor electrice și uneltelor neconforme cu normele în vigoare referitoare la medii cu risc de explozie;
- contactul prelungit sau frecvent cu pielea și mucoasele;
- inhalarea prelungită sau frecventă a vaporilor;
- ingerarea produsului.

Pe parcursul aplicării produsului se vor asigura ventilația și sistemele de stingere a incendiilor corespunzătoare.

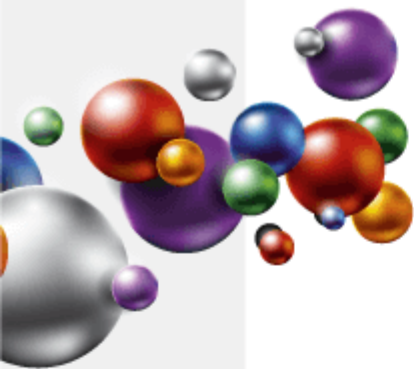
Personalul va purta echipament de protecție corespunzător și se vor respecta regulile de igiena muncii.

Echipament de protecție recomandat:

- Manusi nitril $\geq 0,4$ mm, timp permeare ≥ 120 min;
 - Ochelari de protecție tip goggles cu protecție laterală;
 - Mască semifacială A2/ P2 sau filtru combinat A2B2E2 + P3 în spații slab ventilate;
 - Îmbracaminte antistatică, încălțăminte de protecție S1P;
 - Protecție respiratorie cu aer proaspăt în spații închise sau la aplicare prin pulverizare.
-
- **NU** folosiți apă pentru stingerea focului (risc de răspândire);
 - Agenți de stingere: spumă, CO₂, pulbere uscată, nisip.

Certificări
ISO





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.

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 !



Certificări
ISO

