



## EMAIL ACRILO-POLIURETANIC SERIA 351 ALB

STANDARD DE FIRMĂ NR. 37/1996

### TIPUL PRODUSULUI :

Email în 2 componente, acrilic – poliuretanic, cu uscarea la aer.

### PROPRIETĂȚI

- Aderență foarte bună pe suprafețe din oțel cât și pe aluminiu și pe suprafețe zincate îmbătrânite, tratate în prealabil cu grunduri anticorozive seria 351 (acrilic poliuretanic), seria 302 și 309 (epoxidice), seria 320 (epoxi-ester), etilsilicat cu zinc seria 701. Poate fi aplicat direct pe suprafețe zincate sau aluminiu (cel mai bine, se aplică înainte un strat de Grund 302, folosit ca grund de aderență).
  - Rezistență excelentă la intemperii, radiații UV, umiditate, mediu marin, medii industriale agresive.
  - Rezistență la medii alcaline diluate, medii acide slabe.
  - Aderență bună pe mase plastice, poliester armat cu fibra de sticlă.
- Vopsea antisolara cu grad de reflexie a radiației solare >75%.**
- Aderența bună pe lemn, beton, impregnate cu grunduri de imbibare.
  - Rezistă foarte bine în cele mai diverse tipuri de climă și în medii foarte agresive – până la clasa de agresivitate 4m conform STAS 10128/1986 și până la clasa de corozivitate C5 conform SR EN 12944-5/2020 și SR ISO 9223/1996.

### DOMENII DE APLICARE

- Industria navală (tancuri de balast, punți interioare sau exterioare, instalații din compartimentul mașinilor, magazii frigorifice, motoare principale).
- Mașini și utilaje industriale (macarale, poduri, etc.).
- Vopsire rezervoare petroliere, mașini și utilaje industriale (macarale, poduri, etc.).
- Industria aeronautică, la vopsirea avioanelor.
- Vopsirea mijloacelor auto (autoturisme, vagoane de călători, autobuze, tramvaie, troleibuze, rame de metrou, etc.).
- Vopsirea mobilierului din lemn. Vopsirea betonului.

### AGREMENTĂRI :

Este agrementat tehnic.

### CARACTERISTICI TEHNICE

Emailul seria 351 alb poate fi fabricat în diverse grade de luciu  
Agent de reticulare: poliizocianat alifatic (blocat) - întăritor seria 351 HS.  
Punct de inflamabilitate: 27°C pentru email și 158°C pentru întăritor.  
Conținutul în solide, % masic : 75±3 % (SR EN ISO 3251:2019).  
Conținutul în solide, % volum : 60±2 %  
Vascozitate, timp de scurgere, 4mm, 20°C: 60-80 secunde  
Finete de frecare, microni: maxim 15.  
Densitate: 1,35 ± 0,1 kg/l, 20°C (SR EN ISO 2811-1:2016).  
Consum specific teoretic: 150 - 175 g / m.p. /un strat, sau  
110 - 120 ml / m.p. /un strat.  
Proporție de amestec: 100 părți greutate email seria 351  
10 părți greutate Întăritor seria 351 HS, sau

100 parti greutate Email 351  
20 parti greutate Intaritor 351

Viabilitate amestec (pot-life), 20°C : 6 ore.

Grosime peliculă, la un strat: 100 – 120 μm, umed  
60 – 80 μm, uscat

Timp de uscare:  la atingere (suprafața): 3 ore, 20°C  
 pentru reacoperire cu el însuși, 20°C: “ud pe ud”, 15 – 20 min.  
 în profunzime (adancime), 20°C: 24 ore.  
 pentru acoperire cu alt produs: 24 ore, 20°C



Temperatura ambienta (la umiditatea relativa a aerului 70%)	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C	80°C
Uscare la suprafata (uscarea la atingere), ore	12	6	3	2	2.5	0.5
Uscare pentru reacoperire cu el insusi, ore	30-45'	20-30'	15-20 min	10-15 min	NA	NA
Uscare pentru manipulare , ore	48	24	12	8	6	1
Uscare in profunzime (adancime), ore	96	48	24	16	12	2
Uscare totala, zile	28	14	7	5	3	0.5

Se încadrează conform HG 735/2006 în categoria A, subcategoria j, SBS, valoare limită COV (de la 01.01.2010): 500 g/l, conținut maxim de COV pentru produsul gata de utilizare 395 g/l.(dilutie 10 p.g D 351/100 p.g. E 351)

**PROPRIETĂȚILE PELICULEI:**

Elasticitate, ERICHSEN, mm: min. 5 SR EN ISO 1520-2007  
Aderență, CROSS – CUT TEST, 1 mm: 0 (foarte bună) SR EN ISO 2409-2020  
Duritate, PENDUL PERSOZ, sec.: min. 220 SR EN ISO 1522-2007  
Grad de luciul peliculă uscată, 60°: minim 90 %  
Rezistența termică: până la 160°.

**DILUANT RECOMANDAT:**

Diluant seria 351 (dilutie maxima: 10 p.g D 351/100 p.g. E 351).

**METODE DE APLICARE:**

Airless, pistol cu aer comprimat, pensulă.

**PREGĂTIREA SUPRAFEȚELOR:**

Se aplică peste suprafețe grunduite (cu grund seria 302 epoxidic, grund 302 W, grund epoxidic 309 UHS, grund seria 351 – acrilic – poliuretanic, grund 320 epoxi-ester), grund 701 cuzinc, acoperite sau nu cu straturi de vopsea intermediară (seria 302 sau seria 351) la 24 ore de la aplicarea grundurilor (sau a vopselelor intermediare), după ce în prealabil suprafețele sunt degresate și desprăfuite.  
În cazul în care emailul seria 351 se aplică peste straturi mai vechi de vopsea, este necesară asperizarea mecanică a suprafeței cu ajutorul periilor de sârmă sau cu ajutorul discurilor abrazive.

**CONDIȚII DE APLICARE:**

- Temperatura de aplicare: min. -10°C dar astfel încât temperatura suportului să fie mai mare cu cel puțin 3°C decât temperatura punctului de rouă, determinat din diagrame.
- Umiditatea relativă a aerului: max. 70%
- Diluție aproximativă: 0- 5% pentru aplicare cu instalație airless, 5-10% pentru aplicare cu pistolul cu aer comprimat.

**ECHIPAMENT DE VOPSIRE:**

Pistol cu aer comprimat: - duză: 1,2 – 1,5 mm  
- presiune: 3 - 4 atm.  
Instalație AIRLESS: - duză: 0,28 – 0,33 mm  
- unghi de vopsire: 65°  
- presiune: 150 - 160 atm.

**MODALITĂȚI DE AMBALARE:**

Recipienți de 22 l cu închidere etanșă.



**CHIMTITAN**

**MĂSURI DE SIGURANTA SI  
SECURITATE A MUNCII**

Se vor lua toate măsurile de protecție a muncii impuse de lucrul cu substanțe inflamabile.

Vopsirea se va face numai în spații bine ventilate.

Focul deschis și fumatul sunt interzise.

Se recomandă evitarea inhalării vaporilor de solvenți volatili și evitarea contactului direct al pielii cu vopseaua.

**VALABILITATE:**

12 luni de la data fabricației, pentru fiecare component separat.

**NOTĂ:**

Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această fișă, numai în cazul respectării condițiilor de aplicare și a raportului de amestecare între componenți.

Pentru orice informație suplimentară contactați serviciul tehnic al firmei.

