



EMAIL ACRILO-POLIURETANIC APLICABIL DIRECT PE METAL SERIA 351 DTM

STANDARD DE FIRMĂ NR. 453/2018

| | |
|-------------------------------|---|
| TIPUL PRODUSULUI : | Email în 2 componente, acrilic – poliuretanic, cu uscarea la aer, aplicabil direct pe metal. |
| PROPRIETĂȚI | <ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Aderență foarte bună pe suprafețe din oțel cât și pe aluminiu și pe suprafețe zincate îmbătrânite, tratate sau nu cu grunduri anticorozive seria 351 (acrilic poliuretanic), seria 302 și 309 (epoxidice), seria 320 (epoxi-ester), etilsilicat cu zinc seria 701.<input type="checkbox"/> Rezistență excelentă la intemperii, radiația UV, umiditate, mediu marin, medii industriale agresive.<input type="checkbox"/> Rezistență la medii alcaline diluate, medii acide slabe.<input type="checkbox"/> Rezistă foarte bine, ca produs unic de protecție pe metal, în cele mai diverse tipuri de climate și în medii agresive – până la clasa de agresivitate 2m conform STAS 10128/1986 și până la clasa de corozivitate C3 conform SR EN12944-5:2020 și SR ISO 9223/1996.<input type="checkbox"/> Rezistă foarte bine în sistem cu Grund epoxidic seria 302, în cele mai diverse tipuri de climate și în medii foarte agresive – până la clasa de agresivitate 4m conform STAS 10128/1986 și până la clasa de corozivitate C5 conform SR EN12944-5:2020 și SR ISO 9223/1996. |
| DOMENII DE APLICARE | <ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Industria navală (tancuri de balast, punți interioare sau exterioare, instalații din compartimentul mașinilor, magazine frigorifice, motoare principale).<input type="checkbox"/> Mașini și utilaje industriale (macarale, poduri, etc.).<input type="checkbox"/> Vopsirea gardurilor metalice, pentru balustrade, acoperisuri, etc. |
| CARACTERISTICI TEHNICE | <p>Emailul seria 351 DTM poate fi fabricat în diverse grade de luciu Poate fi produs în multiple nuanțe, conform cartelelor de culori (RAL), sau conform etaloanelor de culoare.</p> <p>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,% volume : 60±2 % 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.</p> <p>Proporție de amestec: 100 părți greutate email seria 351 DTM 10 părți greutate Întăritor seria 351 HS.</p> <p>Viabilitate amestec (pot-life), 20°C : 2,5 ore. Grosime peliculă, la un strat: 100 – 120 μm, umed 60 – 80 μm, uscat</p> <p>Timp de uscarea: <input type="checkbox"/> la atingere (suprafața): 2 ore, 20°C <input type="checkbox"/> pentru reacoperire cu el însuși, 20°C: “ud pe ud”, 15 – 20 min. <input type="checkbox"/> pentru manipulare, 20°C: 5 ore. <input type="checkbox"/> în profunzime (adancime): 12 ore, 20°C</p> |



| Temperatura ambianta (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 | 8 | 4 | 2 | 1 | 0,5 | 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 | 20 | 10 | 5 | 2,5 | 1,5 | 1 |
| Uscare in profunzime (adancime), ore | 48 | 24 | 12 | 6 | 3 | 1 |
| 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 luciu peliculă uscată, 60°: minim 70.

DILUANT RECOMANDAT:

Diluant seria 351.

METODE DE APLICARE:

Airless, pistol cu aer comprimat, pensulă.

PREGĂTIREA SUPRAFEȚELOR:

Cea mai bună aderență pe suport se obține în cazul pregătirii suprafeței la gradul de sablare Sa 2½, precedată de degresare și desprăfuire. Se poate pregăti suprafața și prin periere până la gradul de min. St.3, în cazuri în care nu se cer rezistențe deosebite în exploatare. Emailul 351 DTM are aderență bună și pe suprafețe nesablate.

Se aplica 1-2 starturi, grosime minima pelicula uscata 100 micrometri.

Pentru rezistențe foarte bune în timp, peste suprafețe grunduite:

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 periiilor 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: 40-60°
- presiune: 150 - 160 atm.



CHIMTITAN

MODALITĂȚI DE AMBALARE:

Recipienți de 22 l cu închidere etanșă.

**MĂSURI DE SIGURANȚA ȘI
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 componente.

Pentru orice informație suplimentară contactați serviciul tehnic al firmei.

