



EMAIL ACRILO-POLIURETANIC DILUABIL CU APA SERIA 351 W

STANDARD DE FIRMĂ NR. 399/2016

TIPUL PRODUSULUI :

Email în 2 componente, acrilic – poliuretanic, diluabil cu apă, cu uscare la aer.

PROPRIETĂȚI

- Aderență foarte bună pe suprafețe tratate în prealabil cu grunduri epoxidice seria 302W. Nu se recomandă aplicarea directă pe oțel, deoarece emailul seria 351W nu conține agenți anticorozivi. Are aderență foarte bună direct pe aluminiu și pe tabla zincată.
- Rezistență excelentă la intemperii, umiditate, mediu marin, medii industriale agresive. Rezistență excelentă la radiațiile UV.
- Rezistență la medii alcaline diluate, medii slab acide.
- Proprietăți foarte bune de protecție a suprafețelor din lemn.
- Rezistă foarte bine în cele mai diverse tipuri de climă și în medii foarte agresive – până la clasa de agresivitate 4m.

DOMENII DE APLICARE

- Vopsirea mijloacelor auto (autoturisme, vagoane de călători, autobuze, tramvaie, troleibuze, rame de metrou, etc.)
- Mașini și utilaje industriale (macarale, poduri, mașini de prelucrat etc.)
- Industria navală (tancuri de balast, punți interioare sau exterioare, instalații din compartimentul mașinilor, magazine frigorifice, motoare principale).
- Industria aeronautică, la vopsirea avioanelor.
- Vopsirea peretilor din beton, tencuiala, rigips, în sistem cu Grund 302 W de imbibare.
- Vopsirea mobilierului din lemn.

CARACTERISTICI TEHNICE

Emailul seria 351W poate fi fabricat în diverse grade de luciu, conform specificațiilor clienților. Poate fi fabricat și în varianta E 351 W Flex, cu flexibilitate ridicată.

Nu conține substanțe restricționate conform regulamentului RoHS.

Poate fi produs în diverse nuanțe, conform cartelelor de culori (RAL), sau conform etaloanelor de culoare.

Agent de reticulare: poliizocianat alifatic modificat hidrofil - Întăritor seria 351W.

Conținutul în solide, % masic : 50 ± 3 % (SR EN ISO 3251:2019).

Vâscozitate Brookfield, 20 rpm, rot. 4, 20°C (STAS 8940/1971) min. 3500 mPas

Densitate: 1,1 – 1,4 kg/l (SR EN ISO 2811-1:2016)

Consum specific teoretic: 130 – 170 g / m.p. / un strat

Proporție de amestec: 100 părți greutate email seria 351W

20 părți greutate întăritor seria 351W

Viabilitate amestec (pot-life), 20°C : aprox. 2 ore.

Grosime peliculă, la un strat: 60 – 100 μ m, umed

30 – 50 μ m, uscat

Timp de uscare: la atingere (suprafața): 3 – 4 ore, 20°C

pentru reacoperire: 6 - 7 ore, 20°C

în profunzime (adancime): 24 ore, 20°C; 1 oră la 80°C.

Grad de luciu peliculă uscată, 60°: minim 80%.

Se încadrează conform HG 735/2006 în categoria A, subcategoria j, SBA, valoare limită COV (de la 01.01.2010): 140 g/l, conținut maxim de COV pentru produsul gata de utilizare 120 g/l.

PROPRIETĂȚILE PELICULEI:

Elasticitate, ERICHSEN, mm:	min. 5	SR ISO 1520-95
Aderență, CROSS – CUT TEST, 1 mm:	0 (foarte bună)	SR ISO 2409-2020
Duritate, PENDUL PERSOZ, sec.:	min. 175	SR ISO 1522-95
Rezistența termică între: -30°C - +90°C.		



DILUANT RECOMANDAT:

Apă demineralizata.

METODE DE APLICARE:

Airless, pistol cu aer comprimat, pensulă.

PREGĂTIREA SUPRAFEȚELOR

Se aplică peste suprafețe grunduite cu grund seria 302W, la 72 ore de la aplicarea grundului, după ce în prealabil suprafețele sunt degresate și desprăfuite. La aplicarea pe aluminiu, tabla zincata, suprafața trebuie să fie foarte bine degresata și desprafuita înainte de aplicarea emailului. În cazul în care emailul seria 351W 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. 15°C dar astfel încât temperatura suportului să fie mai mare cu cel puțin 3°C decât temperatura punctului de rouă, determinat din diagrame. Nu se aplică sub acțiunea directă a razelor solare.
- Umiditatea relativă a aerului: max. 70%
- Diluție aproximativă: Diluție aproximativă: 10 - 25 % pentru aplicare cu pistolul cu aer comprimat.
- Vâscozitate de aplicare, cupa DIN, Φ4, 23°C: 35 - 45 sec., la aplicare cu pistolul.
- Componentele A și B se livrează în proporția în care se utilizează. Se amestecă DOAR cu ajutorul unui agitator mecanic, NU MANUAL. Se începe agitarea componentei A și se adaugă treptat TOATĂ cantitatea din componenta B. Agitatorul trebuie să aibă o turație suficient de mare (aprox. 1000 rpm) astfel încât să permită încorporarea bună a componentului B, iar omogenizarea trebuie făcută până nu se mai observă faze diferite. Trebuie luat materialul și de pe pereți și de pe fundul vasului pentru ca întărirea să se facă în mod uniform, în toată masa. Diluarea cu apă, în vederea atingerii vâscozității de aplicare, se face doar DUPĂ ce s-au amestecat bine componentele A și B. Apa se adaugă treptat, sub agitare. La 30 de minute după diluare, amestecul se poate aplica.

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 din material plastic (HDPE) de diverse capacități, cu închidere etanșă.

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.