

EMAIL PENTRU METAL,,HAMMER”

S.F. E 8100

EDITIA 2
REVIZIA 2
DATA 09.06.2009

pag. 1/4

Descriere	Emailurile pentru metal seria E 8100 sunt produse anticorozive pe baza de rasini alchidice modificate, pigmenti anticorozivi, inhibitori, aditivi speciali, pasta de aluminiu. <u>Elemente caracteristice principale:</u> aspect lucios ; rezistenta foarte buna la coroziune ; proprietati mecanice foarte bune ; rezistenta buna la apa si agenti chimici ; rezistenta buna la ceata salina ; capacitate buna de pensulare, cu formare model caracteristic ; aplicare direct pe suprafete ruginiate ; nu necesita aplicare de grund ; inhiba rugina prevenind dezvoltarea ei.
Sortimente	<ul style="list-style-type: none"> - Email cu efect “lovitura de ciocan” HAMMER : E 81180 argintiu ; E 81190 auriu ; E 81205 rosu ; E 81305 orange ; E 81500 verde ; E 81505 verde luminos ; E 81600 albastru ; E 81605 albastru luminos ; E 81785 brun ; E 81900 negru. - Email “ 3 in 1 ” : E 81100 L alb; E 81180L argintiu; E 81190L auriu; E 818017L brun; E 81900L negru.
Utilizare	Sunt utilizate pentru decorarea si protectia suprafetelor metalice ruginiate sau neruginite exploataate in conditii de interior sau exterior.Se utilizeaza pentru vopsirea pieselor si echipamentelor metalice folosite la interior, in special mobilier.De asemenea se utilizeaza pentru acoperisuri metalice, porti metalice, garduri metalice, scari metalice, suprafete metalice ruginiate.
Certificate	Produsele seria E 8100 au agrement tehnic Nr: 016- 04/ 688- 2007 elaborat de ICECON Bucuresti si emis de Comisia de Agrement Tehnic in Constructii a MTCT Bucuresti.

CARACTERISTICI TEHNICE

Caracteristicile produsului lichid :

Aspect	Email cu efect “lovitura de ciocan” lichid omogen, vascos	Email “ 3 in 1 ” lichid omogen, vascos	vizual
Densitate 23°C	0, 94 ± 0,05 g/ml	1,17 ± 0,05 g/ml - E 81100L 1,00 -1,17 g/ml - restul colorilor	SRENISO 2811-1: 2002

Temp de curgere

-cupa ISO d = 6 mm, 23°C, diluat 15% cu diluant D 810	55 -70s	40 -55s	SRENISO 2431:1997/AC: 03
-cupa STAS d = 8 mm, 20°C	25 -40s	25 -40s	IL-DC-09

Numai pt. email E 81190 temp de curgere : -cupa ISO d = 6 mm, 23°C, diluat 10% cu diluant D 810 = 85-100s
-cupa STAS d = 8 mm, 20°C = 50- 60s

Substante nevolatile, 0,2- 0,3g,105°C,10 min	min. 50 %	min. 61 - E 81100L min. 54 - restul colorilor	SRENISO 3251: 2003
---	-----------	--	--------------------

Caracteristicile peliculei :

Aspect	de metal, ornamental imitand lovitura de ciocan	-E 81100L -neted lucios -E 81180L si -neted semilucios E 81190L -E 81900L si -neted lucios E 818017L	vizual
---------------	--	--	--------

Culoare	conform etalon	vizual
----------------	----------------	--------

EMAIL PENTRU METAL,,HAMMER” S.F. E 8100

EDITIA 2
REVIZIA 2
DATA 09.06.2009

pag. 2/4

Luciu 60°, min.	82 %	85% - E 81100L -E 81180L si E 81190L min. 30% -E 81900L si E 818017L min. 85%	
Timp de uscare la 23 ±2°C, 50±5 % umiditate relativă:			ASTMD 1640:2003
-Timp de uscare la atingere -(Tip B)	2ore	2ore	
-Timp de uscare in adincime - (Tip D).	5ore	5ore	
Duritate Persoz, min.	150s	100s	SRENISO 1522 :2007
Aderenta la support, grila de 1 mm		1	SRENISO 2409 :2007
Flexibilitate pe dorn cilindric, max.		10mm	SRENISO 1519:2003
Rezistenta la lichide: apa, detergent pH = 7, HCl 3%, alcool etilic 25%, ulei mineral		buna, fara modificari dupa 24 ore	SRENISO 2812-2 :2007
Elasticitate, min.		6mm	SRENISO 1520 :2007
Rezistenta la ceata salina neutra, minim 250 ore		buna, fara produsi de coroziune	SREN SO 9227:2007
Valabilitate in ambalaj		3 ani de la data fabricatiei, in conditiile respectarii prevederilor de ambalare si depozitare. In functie de conditiile de depozitare, inaintea utilizarii se recomanda amestecarea produsului . 2 ani de la data fabricatiei, in conditiile respectarii prevederilor de ambalare si depozitare. In functie de conditiile de depozitare, inaintea utilizarii se recomanda amestecarea produsului (numai pentru nuante aurii).	
DETALII DE APLICARE			
Metoda de aplicare		- pensulare - pulverizare cu aer (in conditii profesionale)	
Diluant utilizat / Dilutie D 810		Email cu efect “lovitura de ciocan”	Email “ 3 in 1 ”
		-pensulare: ca atare sau diluat 5% -pulverizare aer: 25 - 30% (ts: 30 -45s, d = 4 mm, cupa STAS) -roluire: cca. 11%	-pensulare: diluat 5% -pulverizare aer: 25 - 30% (ts: 30 -45s, d = 4 mm, cupa STAS) -roluire: cca. 11%
Presiune	2,3 - 3 atm		
Diametru duza	1,5 - 1,8 mm		

EMAIL PENTRU METAL,,HAMMER” S.F. E 8100

EDITIA 2
REVIZIA 2
DATA 09.06.2009

pag. 3/4

Grosime pelicula uscata	min.100 µm	SRENISO 2808 : 2007
Consum specific -la o grosime strat uscat de 55 µm -la o grosime strat uscat de 110 µm	“ cu efect lovitura de ciocan” cca. 8,0 m ² / l / strat cca. 4,0 m ² / l / strat	“ 3 in 1 ” cca. 10 m ² / l / strat cca. 5 m ² / l / strat
		determinare practica
	Consumul poate varia in functie de conditiile de aplicare (geometria suprafetei, metoda de aplicare, conditiile de mediu, natura si pregatirea suprafetei).	
COMPATIBILITATE	Nu se recomanda amestecarea produsului seria E 8100 cu alte produse.	
CONDITII DE APPLICARE	Emailurile E 8100 se vor aplica pe suprafete curate si uscate. Temperatura mediului: 10 - 30 °C, umiditate relativa: max. 70%. Temperatura suportului (metallic): cu cel putin 3 °C mai mare decat temperatura punctului de roua pentru a evita condensarea umiditatii pe suport.	
PREGATIREA SUPRAFETEI	Pregatirea suprafetei are o influenta importanta in determinarea capacitatii de protectie a sistemului de acoperire.Se va evita contaminarea suprafetelor cu praf, uleiuri. In cazul suprafetelor de metal trebuie indepartate mecanic resturile care se desprind (rugina, vopsea veche).Se curata suprafata mecanic pentru o performanta adevarata pana la gradul St2.Se desprafuieste si se degreseaza suprafata cu detergent.Dupa uscarea suprafetei se poate incepe aplicarea. Inainte de aplicare, produsul se conditioneaza la temperatura de 10 -30°C si se omogenizeaza foarte bine pentru a obtine un model uniform.	
CONDITII DE APPLICARE	Emailurile seria E 8100 se vor aplica pe suprafete curate si uscate. Temperatura suportului (metallic) va fi cu cel putin 3 °C mai mare decat temperatura punctului de roua pentru a evita condensarea umiditatii pe suport. Umiditatea relativa va fi de max. 70%. Aplicarea decurge in conditii optime, daca se asigura o temperatura a mediului ambiant de 10 - 30°C.	
INSTRUCTIUNI DE APPLICARE	Produsul E 8100 se aplica prin pensulare, roluire sau pulverizare cu aer. In cazul aplicarii prin pensulare a produsului cu efect “lovitura de ciocan” seria E 8100- se aplica ca atare sau diluat 5% cu diluant D 810. Emailul “ 3 in 1 ” E 81180L, E 81190L, E 81900L, E 818017L, E 81100L se aplica prin pensulare diluat 5% cu diluant D 810. Pentru aplicarea prin pulverizare cu aer, produsul se dilueaza 25 -30% cu diluant D 810, cu timp de cugere STAS pana la : 30 - 45s, d= 4 mm. Folosirea unor diluanti neadecvati duce la dificultati de uscare, etalare, defecte de pelicula. Inainte de aplicare, produsul se omogenizeaza foarte bine pentru a obtine un model uniform.In cursul aplicarii prin pulverizare produsul diluat va fi mentinut sub agitare. Aplicare prin pensulare: emailul cu efect “lovitura de ciocan” se aplica nediluat sau diluat 5% cu diluant D 810.Emailul “ 3 in 1 ” se aplica diluat 5% cu diluant D 810. Daca nu se obtine grosimea de strat necesara se recomanda uscarea timp de 2h, dupa care se mai aplica inca 2 straturi in modul mentionat mai sus. In cazul portiunilor sudate trebuie sa se aplice un strat de email E 8100 suficient de gros.Se recomanda aplicarea a minim 2 straturi. Grosimea peliculei uscate recomandata este de min.100 µm.	

EMAIL PENTRU METAL,,HAMMER” S.F. E 8100

EDITIA 2
REVIZIA 2
DATA 09.06.2009

pag. 4/4

Aplicare prin roluire: la 9 parti email E 8100 se adauga 1 parte de diluant D 810 si se utilizeaza role cu par scurt (dilutia este de circa 11%). Se recomanda 3 straturi. Grosimea peliculei uscate recomandata este de minim 100 µm.

Aplicare prin pulverizare (in conditii profesionale): la 3 parti de email E 8100 se adauga 1 parte diluant D 810. Se recomanda 4 - 5 straturi. Se recomanda urmatoarea tehnica de aplicare: se aplica 1 strat foarte subtire, se lasa la zvantat 10 minute, dupa care se aplica 1 strat mai plin. **Daca nu este obtinuta grosimea de strat necesara** se recomanda uscarea timp de 2h, dupa care se mai aplica inca 2 straturi in modul mentionat mai sus. Grosimea uscata recomandata este de min.100 µm. Se aplica la o presiune de 2,3 - 3atm, duza pistolului 1,5-1,8 mm. Distația la care se realizeaza vopsirea, fata de suprafata de vopsit este 25 -30 cm.

Curatire echipament de aplicare

Pensula sau rola folosite trebuie sa fie perfect curate si uscate.In cazul pulverizarii cu aer se spala echipamentul cu diluant inainte de utilizare.Dupa utilizare echipamentul de aplicare se spala complet cu diluantul D 810, pentru a evita defectele ce pot aparea in cazul unei noi aplicari cu un instrument ce nu este utilizat corespunzator.

REACOPERIRE

Se realizeaza numai cu produsul insusi.

Timp de reacoperire : fie in primele 4 ore de la aplicarea ultimului strat, fie dupa 72 ore de la aplicarea ultimului strat.

AMBALARE

Cutii metalice de capacitate neta 0,750L, 2,5Lsi bidoane metalice de capacitate neta 19 kg.

SECURITATEA MUNCII

Toate operatiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare se vor realiza respectand cu strictete normele de preventie a incendiilor, normele de protectia muncii si igiena sanitara. Se interzice: prezenta oricaror surse de foc, vopsirea in spatii fara o ventilatie corespunzatoare, contactul direct al pielii cu produsul respectiv, inhalarea prelungita a vaporilor, ingerarea produsului.

NOTA

Toate aceste date au caracter general privind performantele si utilizarea produsului, de aceea recomandam testarea produsului in conditiile propriei tehnologii de aplicare a beneficiarului.

Rugam consultati producatorul pentru lamenari suplimentare.