

FISA TEHNICA

GRUND AUTO NEOCAR

Seria G5000 /SF G5000/2017

Ed.2/Rev.4

Data:16.10.2017

Descrierea produsului

Descriere:

Produsul NEOCAR seria G5000 este un grund auto monocomponent pe baza de rasina alchido-uretanica, pigmenti, solventi organici, sicativi si aditivi.
Grundurile seria G5000 sunt concepute si fabricate conform **HG.Nr: 735/2006- Privind limitarea emisiilor de compusi organici volatili datorate utilizarii solventilor organici in anumite vopsele, lacuri si produse de refinisare a suprafetelor vehiculelor, Anexa Nr: 1 Vopsele, lacuri si produse de refinisare asuprafetelor vehiculelor, se incadreaza in subcategoria 2.1.3. Grund.**
Grundurile au un continut de compusi organici volatili de maxim 540g/l, in conformitate cu valoarea maxima a continutului de compusi organici volatili(COV) pentru aceste produse de 540g/l - **Anexa 2 pct. B din HG. 735/2006**

Utilizare:

Grundurile anticorozive auto seria G5000 reprezinta primul strat al sistemului de vopsire fiind utilizat pentru suprafetele metalice destinate in special domeniului auto. Acest grund reprezinta cheia unei protectii anticorozive reusite in cazul vopsirii si reparatiilor auto.
Sunt recomandate ca strat primar in sistemele de protectie a containerelor, vagoanelor, vehiculelor mari, a reperelor metalice care se exploateaza in industria petroliera, industria chimica, industria alimentara si in domeniul marin, pentru protectia unor utilaje exploatate la interior si exterior, precum si pentru finisarea autovehiculelor mari. Sunt recomandate pentru protejarea suprafetelor din metal exploatate in aer liber sau interior, conferindu-le acestora un aspect placut, pentru acoperirea suprafetelor noi, precum si pentru intretinerea sau repararea suprafetelor care au mai fost vopsite. Produsul este destinat acoperirilor profesionale.

Elemente caracteristice principale:

- uscare rapida
- rezistenta excelenta la coroziune
- capacitate buna de aplicare
- capacitate de slefuire foarte buna
- duritate buna
- aderenta buna la support
- rezistenta buna la apa
- rezistenta buna la agenti chimici(ulei mineral, motorina, benzina, etc).

Sortimente:

Se fabrica intr-o gama variata de culori si nuante, conform cartelei proprii sau conform mostra furnizata de client. Nuantele vor fi codificate conform sistemului hexazecimal (ex: GXX500S1**, unde ** = cod de culoare, luciu etc.)

Valabilitate in ambalaj:

24 luni de la data fabricatiei. In cursul acestei perioade este posibila cresterea vascositatii ce nu afecteaza proprietatile peliculogene.
La depasirea perioadei de valabilitate produsul trebuie reverificat peliculogen conform conditiilor tehnice prevazute si poate fi utilizat in cazul in care acestea vor fi corespunzatoare valorilor din tabelul nr.1.

Ambalare:

in cutii metalice litografiate de capacitate neta C0.75L, bidoane metalice pe care se aplica eticheta de capacitate neta B22L.

Depozitare:

In spatii inchise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de actiunea intemperiiilor si radiatiilor solare, departe de surse de foc, la temperaturi cuprinse intre 5-25°C.

Compatibilitate

Nu se recomanda amestecarea produsului G5000 cu alte produse.

Transport:

Transportul produselor se face cu mijloace de transport acoperite conform reglementarilor in vigoare.

CARACTERISTICI TEHNICE DE CALITATE

Tabel nr.1

Nr. crt.	Denumirea caracteristicii	UM	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
a) Caracteristici produs lichid				
1.	Aspect	-	lichid vascos, omogen, fara impuritati mecanice	vizual
2.	Timp de curgere -cupa ISO, d=6mm, 23°C, -cupa DIN, d=4mm, 20°C -cupa DIN, d=6mm, 20°C	s	60-90 90-110 22-27	SRENISO 2431:2012 metoda interna
3.	Continut de substante nevolatile, 1 h, 125°C, min.	%	64	SR EN ISO 3251:2008
4.	Finete de frezare, max. -sector auto -sector industrie	µm	40 60	SR EN ISO 1524 : 2013
5.	Densitate, 23 °C	g/cm ³	1.35 – 1.45	SR EN ISO 2811-1:2016
b) Caracteristici pelicula				
1.	Aspect	-	lucios	vizual
2.	Timp de uscare(pelicula umeda la 120µm) la 23±2 °C, 50±5% umiditate relativa, max. -timp de uscare la atingere- (tip B) -timp de uscare in adancime-(Tip D)	min.	30 50	ASTM D 1640-14
3.	Duritate Persoz (pelicula umeda cu tragatorul de 120µm), min	s	90	SR EN ISO 1522:2007
4.	Incercare la ambutisare, min	mm	5	SR EN ISO 1520:2007
5.	Flexibilitate pe dorn cilindric, max.	mm	3	SR EN ISO 1519:2011
6.	Aderenta la suport, grila de 2 mm		cifra de aderenta 1	SR EN ISO 2409:2013
7.	Rezistenta la lovire, soc direct, 1kg, minim	cm	100	SR EN ISO 6272-1:2012
8.	Rezistenta la ceata salina neutra, 200 ore (pelicula aplicata prin pulverizare la o grosime strat uscat de 72µm)	-	buna, fara produsi de coroziune	SR EN ISO 9227:2012
9.	Determinarea rezistentei la lichide: apa, ulei mineral, motorina, benzina, xilen	-	buna, fara modificari dupa 24 ore	SR EN ISO 2812-2:2007 SR EN ISO 2812-1:2007
10.	Capacitate de slefuire, dupa 1 ora de la aplicare, la o grosime de film uscat de 40µm	-	foarte buna	determinare practica

Date tehnice produs lichid:

Date tehnice pelicula:

Detalii de aplicare:

Metoda de aplicare:

Timpul de uscare:

diluat cu D553

- pensulare: 10-15%
- pulverizare cu aer: cca 20%

- pensulare
- pulverizare cu aer (presiune 4-6 atm, duza 1.5-1.8mm)

Timpul de uscare depinde de temperatura si grosimea filmului fiind prelungiti de scaderea temperaturii si cresterea grosimii filmului. O slaba circulatie a aerului si umiditatea excesiva influenteaza negativ procesul de uscare si duc la deteriorarea caracteristicilor peliculei.

Pregatirea produsului pentru aplicare

Pregatirea suprafetelor metalice- Domeniul auto:

In cazul domeniului auto (suprafete mici), indepartarea ruginii, a prafului, noroiului, resturilor de sudura, resturilor de vopsea veche (in stare buna sau partial distruse) se realizeaza manual prin razuire, periere cu ajutorul perilor de sarma, prin slefuire cu hartie abraziva (granulatie: 120÷180), dar si cu ajutorul perilor din sarma de otel, antrenate electric. Operatia de curatare se va realiza astfel incat suprafata metalului sa nu fie zgariata prea adanc sau deformata, dar impuritatile sa fie indepartate complet. Suprafata astfel curatata, se degreseaza cu agenti de spalare sau solventi. Ca agenti de spalare, se pot utiliza detergentii propriu-zisi, saruri alcaline, emulsii de solventi cu agenti tensioactivi, detergenti alcalini. Ca solventi se pot utiliza hidrocarburi alifatice (benzina, whitespirit), solventi clorurati (tricloretilena, percloretilena), solventi polari (cetone, alcooli, fenoli).

Pregatirea suprafetelor metalice- Domeniul industrial:

Gradul de pregatire a suportului este determinant in obtinerea performantelor sistemului de protectie. Suportul nu trebuie sa aiba defecte de suprafata (suprapuneri de material, fisuri, stropi de sudura, etc.).

Suprafete metalice noi: sablare la gradul Sa 2½ in conformitate cu SR EN ISO 8501-1 sau 2 conform STAS 10166/1- 77, pregatirea suprafetei realizandu-se in conformitate cu SR EN ISO 8504-1, SR EN ISO 8504-2, SR EN ISO 8504-3. Se desprafuieste apoi suprafata cu aer comprimat.

Suprafete vechi: indepartare vopsea veche, degresare cu detergent, indepartarea sarii sau a altor contaminanti prin curatare cu apa (la presiune ridicata), sablare la minim Sa 2 sau curatare mecanica la gradul St 3 (periere energica in directii perpendiculare), desprafuire. Se evita lustruirea suprafetelor.

Instructiuni de aplicare: Domeniul auto:

In cazul uscarii la aer, se recomanda urmatoarele sisteme: aplicarea unui singur strat de grund anticoroziv auto G5000 pe suprafate metalice noi pregatite corespunzator in zonele supuse coroziunii intense (praguri, aripi). Pentru o mai buna etalare a intregului sistem auto, grundul G5000 poate fi slefuit umed la o ora de la aplicare cu hartie abraziva de granulatie 320-600. Suprafetele metalice care prezinta deformari, cavitati, se niveleaza prin aplicarea cu spaclu a unui chit poliesteric, care se slefuieste uscat cu hartie abraziva de la granulatie 60 la 180 si se finiseaza prin slefuire umeda cu hartie abraziva cu granulatie 320. Dupa desprafuire, se aplica prin pulverizare un strat de chit nitrocelulozic C2102S. Dupa uscare, acesta se slefuieste umed cu hartie abraziva de granulatie 320-600. Primul strat de email se aplica pe chitul slefuit si uscat. Al 2 lea strat de email se aplica la 10-15 minute de la aplicarea primului strat.

In cazul uscarii la cuptor, pe suprafata metalica pregatita corespunzator, se aplica grundul anticoroziv auto seria G5000, peste care se aplica straturile de email E5000 la 10-15 minute de la aplicarea grundului. Dupa zvantare, in prealabil la temperatura de 20±2°C, timp de 20 minute, intregul sistem aplicat (format din grund si email) se usuca la cuptor 1h la 80°C.

NOTA - Este recomandabil ca masina sa fie data in exploatare dupa min. 7 zile, de la aplicarea sistemului retus auto.

Instructiuni de aplicare: Domeniul industrial:

In domeniul industrial in medii cu clasa de agresivitate 1m-3m grundul seria G5000 se poate aplica ca prim strat in sistemele de protectie ale suprafetelor din otel. Straturile succesive de email seria E5000 se pot aplica in sistem ud/ud la 10-15 minute sau la 2 ore de la aplicarea grundului se aplica straturile de email seria E5800, dupa aplicarea stratului anterior urmat de uscare la aer sau fortata 1h la 80°C.

Sisteme de vopsire recomandate:

Domeniul auto: Sistem cu uscare la cuptor:

- 1 strat grund anticoroziv alchido-uretanic seria G5000
- 2 straturi email seria E5000 sau E5800

Sistem cu uscare la aer:

- 1 strat grund anticoroziv auto seria G5000
- 1 strat chit nitrocelulozic de stropit seria C2102S
- 2 straturi email seria E5000 sau E5800

Domeniul industrial

- 1 strat grund anticoroziv alchido-uretanic seria G5000
- 2 straturi email seria E5000 sau E5800

Conditii de aplicare:

- temperatura mediului : 10 - 30°C
- umiditatea relativa a mediului : maxim 70 %
- temperatura produsului 10 - 30°C,
- temperatura suportului trebuie sa fie cu cel putin 3°C mai mare decat punctul de roua pentru a preveni condensarea umiditatii, ceea ce ar produce defecte ca: adeziune slaba, pori

Aplicarea cu instrumente neadecvate poate duce la obtinerea unor aspecte si grosimi necorespunzatoare fata de cele declarate in prezenta fisa tehnica.

Metode de aplicare:

Tabel nr.2

Modul de aplicare	Dilutie cu diluant D553, %	Duza	Presiune de aplicare, atm.
pensulare	10-15	-	-
pulverizare cu aer	cca. 10%	1.5 – 1.8mm	4-6

Consum teoretic:

- cca. 140 g/m²/strat, la o grosime strat uscat 30µm
- cca. 10 m²/l/strat, la o grosime strat uscat 30µm

Consumul practic este functie de conditiile de aplicare (geometria suprafetei, metoda de aplicare, conditii de mediu) si poate fi 1.2 - 1.5 x consumul teoretic.

Date de securitate:

Vezi fisa cu date de securitate a produsului

Securitatea muncii:

Toate operatiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare se vor face aplicand cu strictete normele de prevenire a incendiilor, normele de protectia muncii si igiena sanitara. Se interzice: utilizarea echipamentelor electrice si uneltelor neconforme normelor referitoare la medii cu risc de explozie, prezenta oricaror surse de foc deschis (scanteie, flacara, fumat), contactul prelungit sau frecvent cu pielea si mucoasele, inhalarea prelungita sau frecventa a vaporilor, ingerarea produsului.

Masuri de protectie a mediului:

Deversarile accidentale de produse pot fi provocate de nerespectarea metodologiei de ambalare a acestora sau de o manipulare si depozitare necorespunzatoare. In aceste cazuri se colecteaza si se recupereaza, pe cat posibil, produsul deversat. In functie de cantitatea de substanta scursa, se procedeaza la stergerea suprafetei afectate cu materiale textile adecvate (bumbac, de preferinta) sau imbibarea acesteia cu un strat de nisip. Daca deversarile au afectat suprafete de sol nebetonate sau neprotejate, atunci se va decoperta suprafata de teren afectata. Produsele rezultate in urma interventiilor enumerate mai sus (tesaturile textile imbibate, nisipul imbibat sau stratul de sol afectat) vor fi incinerate sau se vor depozita in halde pentru substante periculoase. Daca toate operatiile de manipulare, transport si depozitare se vor face aplicand normele de protectia muncii si prevenirea incendiilor corespunzatoare produselor inflamabile si toxice, nu vor exista conditii de punere in pericol a sanatatii si securitatii oamenilor.

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 lamuriri suplimentare.

FISA TEHNICA

Descrierea produsului

<u>Descriere:</u>	Grundul Primer anticoroziv seria G5100-2 este un produs pe baza de rasini alchidice grase, pigmenti anticorozivi performanti, solventi organici si aditivi.
<u>Utilizare:</u>	Se utilizeaza ca prim strat la protejarea anticoroziva a suprafetelor metalice, exploatate la exterior sau interior, atat pentru acoperirea suprafetelor noi, precum si pentru intretinerea sau repararea suprafetelor care au mai fost vopsite. Se recomanda pentru lucrari de vopsitorie CFR, cum ar fi protectia anticoroziva a podurilor metalice de cale ferata, a instalatiilor si a reperelor metalice etc. De asemenea, se utilizeaza pentru protejarea anticoroziva a constructiilor supraterrane apartinand retelelor electrice, precum si pentru protejarea elementelor de constructii din otel.
<u>Elemente caracteristice principale:</u>	• asigura o buna protectie anticoroziva • asigura aderenta foarte buna pentru straturile urmatoare ale sistemului de aplicare • rezistenta foarte buna la ceata salina (dupa 300 ore de expunere, suprafata nemodificata) • putere de acoperire foarte buna • etalare buna • duritate buna • rezistenta buna la intemperii
<u>Sortimente:</u>	• G5173-2 - rosu oxid • G5181-2 - gri
<u>Valabilitate in ambalaj:</u>	7 ani de la data fabricatiei, in conditiile respectarii prevederilor de ambalare si depozitare. In cursul aceste perioade sunt posibile urmatoarele modificari: cresterea vascositatii (se inlatura prin corectii cu diluantul D551) si sedimentare de pigment (se inlatura prin agitare, pana la omogenizare perfecta). Produsul dintr-un ambalaj partial golit are o viabilitate mai mica deoarece apar reactii chimice de reticulare oxidativa, generate de oxigenul prezent ca urmare a patrunderii aerului.
<u>Ambalare:</u>	Se ambaleaza in cutii metalice litografiate la capacitati 0.750L, 2,5L si in bidoane metalice de capacitate 10L si 20 kg pe care se aplica eticheta.
<u>Depozitare:</u>	In spatii inchise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de actiunea intemperiiilor si radiatiilor solare, departe de surse de foc, la temperaturi cuprinse intre 5-25°C.
<u>Compatibilitate</u>	Nu se recomanda amestecarea produsului seria G5100-2 cu alte produse.
<u>Transport:</u>	Transportul produselor se face cu mijloace de transport acoperite conform reglementarilor in vigoare.
<u>Certificare:</u>	Produsul seria G5100-2 are agrement tehnic elaborat de Urban-Incerc Bucuresti si emis de Consiliul Tehnic Permanent Pentru Constructii - Bucuresti.
<u>Date tehnice produs:</u>	CARACTERISTICI TEHNICE DE CALITATE

Tabel nr.1

Nr. crt.	Denumirea caracteristicii	UM	Valoarea caracteristicii	Metoda de incercare
a) Caracteristicile produsului lichid				
1.	Aspect	-	lichid omogen, vascos, fara impuritati mecanice	vizual

EMAILURI IDEEA!

Seria E5100/SF E5100/2023

Ed.8/ Rev.4

Data: 03.03.2023

FISA TEHNICA

Descrierea produsului:

<u>Descriere:</u>	Produsele "IDEEA!" seria E5100 sunt emailuri monocomponente pe baza de rasini alchidice grase.
<u>Utilizare:</u>	Produsele seria E5100 se utilizeaza la protejarea suprafetelor din metal, lemn, sticla, glet de ipsos, exploatate in aer liber sau interior, conferindu-le acestora un aspect placut. Sunt utilizate pentru acoperirea suprafetelor noi, precum si pentru intretinerea sau repararea suprafetelor care au mai fost vopsite. De asemenea sunt utilizate pentru protejarea constructiilor supraterrane apartinand retelelor electrice, precum si pentru protectia anticoroziva a constructiilor de otel: poduri, structuri de rezistenta, confectii metalice diverse etc. Emailul E51180 IDEEA ! aluminiu este un produs anticoroziv si poate fi utilizat ca prim strat pentru protectia suprafetelor metalice feroase exploatate in interior sau in exterior.
<u>Elemente caracteristice principale:</u>	• putere de acoperire foarte buna • luciu foarte bun pentru produsele lucioase - pastrarea luciului timp indelungat • rezistenta buna la intemperii si la lovituri mecanice • etalare si duritate buna
<u>Valabilitate in ambalaj:</u>	7 ani de la data fabricatiei. In cursul acestei perioade sunt posibile eventuale crestere de viscozitate (se inlatura prin corectii cu diluantul D551 si sedimentare de pigment (se inlatura prin agitare pana la omogenizare perfecta). La depasirea perioadei de valabilitate, produsul trebuie reverificat peliculogen conform conditiilor tehnice prevazute si poate fi utilizat in cazul in care acestea vor fi corespunzatoare valorilor din tabelul de mai jos.
<u>Ambalare:</u>	E5100 se ambaleaza in cutii metalice litografiate de capacitate neta 0.750L, 2.5L, 4L, 10L si in bidoane metalice protejate de capacitate neta 20kg
<u>Depozitare:</u>	In spatii inchise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de actiunea intemperiiilor si radiatiilor solare, departe de surse de foc, la temperaturi cuprinse intre 5-25°C.
<u>Transport:</u>	Transportul produselor se face cu mijloace de transport acoperite conform reglementarilor in vigoare.
<u>Certificate:</u>	Emailurile seria E5100 au agrement tehnic elaborat de Urban-Incerc Bucuresti si emis de Consiliul Tehnic Permanent pentru Constructii-Bucuresti.
<u>Compatibilitate</u>	Nu se recomanda amestecarea produsului E5100 cu alte produse, (alte produse = diluanti, agenti de curatare etc.)

CARACTERISTICI TEHNICE DE CALITATE

Tabel nr.1

Nr crt	Denumirea caracteristicii	UM	Valoarea caracteristicii			Metoda de analiza
			E51180 Aluminiu	E5100 Negru si alte culori	E51101 Alb	
a) Caracteristicile produsului						
1.	Aspect	-	lichid omogen, vascos, fara impuritati mecanice			vizual
2.	Continut de substante nevolatile, 1g/100 cm², 10 min, 105°C, min.	%	60 ± 1	52	57	SR EN ISO 3251:2019
3.	Densitate, 23°C	g/ml	1.09 ± 0,02	densitati diferite functie de culoare produs		SR EN ISO 2811-1:2023
4.	Finete de frecare, max.	µm	-	30		SR EN ISO 1524:2020
5.	Vascozitate Stormer, 25°C	UK	70±5	-		ASTM D 562-10/ 2023
6.	COV, max.	g/l	500	300		SR EN ISO 11890-1:2007
b) Caracteristicile peliculei						
1.	Aspect	-	mat	lucios		vizual
2.	Culoare	-	conform etalon			vizual
3.	Luciu, 60°, min.	%	10	luciu impus de min. 87& pt nuantele: E512003, E51455, E51521, E51550, E5175, E51850, E518017		SR EN ISO 2813:2015
4.	Timp de uscare,pelicula umeda 120µm, 23±2°C, 50±5% umiditate relativa: -timp de uscare la atingere-dry to touch (Tip B) -timp de uscare in adancime-dry to handle (Tip D)	h	10 16	3 8		ASTM D 1640M-14 (2022)
5.	Duritate, min.	s	50	110		SR EN ISO 1522:2023
6.	Aderenta la suport, grila de 1 mm, cifra de aderenta		1			SR EN ISO 2409:2020

Date tehnice produs:

Date tehnice pelicula:

Detalii de aplicare:

Metoda de aplicare:

E5100

- pensulare, roluire: ca atare sau diluat max. 3%
- pulverizare cu aer in conditii profesionale: ca atare sau diluat max. 3%

E51180

- pensulare: diluat cca. 15%
- pulverizare cu aer in conditii profesionale: diluat 15-20%

Aplicarea se face prin pensulare, roluire sau prin pulverizare cu aer in conditii profesionale:

- presiune aer aplicare: 2-3 atm
- duza pistol de aplicare: 2.2 – 2.5 mm

<u>Consum specific:</u>	E5100 negru, alb, alte culori - pana la 14 m ² //strat, la o grosime strat uscat de 35 µm E51180 aluminiu - pana la 10 m ² //strat, la o grosime strat uscat de 35 µm Consumul poate varia in functie de conditiile de aplicare (geometria suprafetei, metoda de aplicare, conditiile de mediu, natura si pregatirea suprafetei).
<u>Grosime pelicula:</u>	- uscata: 35-40 µm/strat - umeda: 80-90 µm/strat (max. 125 µm/strat)
<u>Reacoperire:</u>	- E5100 - ud/ud (pana la 3 ore) sau după 10 ore in functie de temperatura si grosimea primului strat - E51180 – min. 24 ore

Pregatirea produsului pentru aplicare

<u>Pregatirea suprafetelor:</u>	Inainte de vopsire trebuie verificata conditia suprafetei. Scopul principal al pregatirii suprafetelor este asigurarea maximului de aderenta posibila a produsului de acoperire cu suportul. Suprafete metalice care nu au mai fost acoperite - se indeparteaza eventualele urme de noroi, praf si impuritati - se indeparteaza rugina cu o perie de sarma sau cu hartie abraziva de finete medie - se degreseaza suprafata prin spalare cu apa si sapun (detergent) sau cu diluantul recomandat si se sterge cu o carpa curata si uscata; operatia se repeta pana la indepartarea completa a stratului de grasimi - in cel mult 3 ore de la degresare trebuie aplicat primul strat din sistemul de acoperire, respectiv un grund anticoroziv - produsul E51180 se poate aplica direct pe metal - E5100 nu se aplica direct pe metal, se aplica obligatoriu pe suprafete metalice grunduite Suprafete metalice care au mai fost acoperite - se indeparteaza eventualele urme de noroi, praf si alte impuritati - se indeparteaza rugina si vopseaua degradata aplicata anterior cu o perie de sarma sau cu hartie abraziva de finete medie - se degreseaza suprafata prin spalare cu apa si sapun (detergent) sau cu diluantul recomandat si se sterge cu o carpa uscata si curata; operatia se repeta pana la indepartarea completa a stratului de grasimi - in cel mult 3 ore de la degresare trebuie aplicat primul strat din sistemul de acoperire, respectiv un grund anticoroziv - produsul E51180 se poate aplica direct pe metal Suprafete din lemn care nu au mai fost acoperite - se indeparteaza eventualele urme de noroi, praf si impuritati - se curata crapaturile cu spaclul, se taie nodurile, se indeparteaza picaturile de rasina - se indeparteaza urmele de grasime - se slefuieste suprafata in lungul fibrei cu hartie abraziva de granulat medie - se desprafuieste suprafata in lungul fibrei cu hartie abraziva de granulat medie - se desprafuieste suprafata cu un aspirator sau prin stergere cu un material textil - se aplica primul strat din sistemul de acoperire (grund de imbibare, grund de binale sau lac protector pentru lemn) - se recomanda ca umiditatea lemnului sa fie max. 12±2% Suprafete din lemn care au mai fost acoperite - se indeparteaza eventualele urme de noroi, praf si alte impuritati - se curata crapaturile cu spaclul, se taie nodurile, se indeparteaza picaturile de rasina - se indeparteaza urmele de grasime - se indeparteaza vopseaua aplicata anterior prin slefuirea suprafetei, in lungul fibrei, cu hartie abraziva de granulat medie In cazul unui sistem de protectie transparent, vopseaua se indeparteaza total; pentru un sistem opac se vor indeparta doar portiunile cu aderenta scazuta la substrat - se desprafuieste cu un aspirator sau prin stergere cu un material textil - se aplica primul strat din sistemul de acoperire (grund de imbibare, grund de binale sau lac protector pentru lemn) - se recomanda ca umiditatea lemnului sa fie max. 12±2%
--	---

Suprafete tencuite care nu au mai fost acoperite

- se netezeste suprafata prin inlaturarea asperitatilor cu spaclul, hartie abraziva, gresie, piatra ponce, caramida bine arsa si netezita sau o bucata de lemn de brad; la lucrari cu volum mare de munca se folosesc aparate electrice de slefuit
- se curata de praful provenit de la netezire fie manual, cu carpe sau perii, fie prin suflarea cu aer comprimat
- se curata zonele acoperite de mucegai cu solutie de indepartat mucegaiul
- se aplica primul strat din sistemul de acoperire (amorsa de zidarie G8101), numai dupa ce tencuiala s-a uscat

Suprafete tencuite care au mai fost acoperite

- se verifica, prin ciocanire, starea tencuielii
- portiunile care se desprind se inlatura si se reface tencuiala, muchiile lovite se repara, iar crapaturile se largesc pentru reparare
- se indeparteaza vopseaua veche: **complet**, prin raziure cu spaclul de otel, prin ardere cu lampa de benzina sau cu ajutorul solutiilor chimice (amestec de benzina, terebentina cu parafina sau naftalina) sau **partial**, prin spalare cu apa si sapun sau cu solutie de soda calcinata 5%, clatire cu apa si stergere cu o carpa uscata.

Suprafete de caramida sau beton care nu au mai fost acoperite

- se curata de praf si se spala cu apa
- se curata eventualele portiuni umezite sau infectate cu mucegaiuri si se elimina cauzele ce le-au provocat; zonele acoperite de mucegai se curata cu solutie de indepartat mucegaiul
- reparatiile se fac cu material de umplere-egalizare de interior si de exterior
- se aplica primul strat din sistemul de acoperire, numai dupa ce suprafata s-a uscat

Suprafete de caramida sau beton care au mai fost acoperite

- se curata eventualele portiuni umezite sau infectate cu mucegaiuri, se elimina cauzele ce le-au provocat si se indeparteaza vopseaua veche; zonele acoperite de mucegai se curata cu solutie de indepartat mucegaiul
- reparatiile se fac cu material de umplere-egalizare de interior si de exterior
- se aplica primul strat din sistemul de acoperire (amorsa de zidarie G8101) numai dupa ce suprafata curatata s-a uscat

Sisteme de vopsire suprafete metalice:

➤ Pentru suprafete metalice feroase:

- 1-2 straturi grund G5173-2 sau G5100 aplicat in cel mult 3 ore de la curatarea suprafetei
- 1-2 straturi email E5100; primul strat de email IDEEA! se aplică la 24 ore de la aplicarea grundului.
- Al doilea strat de email se aplica ud/ud (pana la 3 ore) sau dupa 10 ore in functie de temperatura si grosimea primului strat. In functie de conditiile de exploatare, numarul de straturi aplicate poate creste.

➤ Pentru suprafete metalice neferoase:

- 1 strat subtire (20µm) grund bicomponent Primactiv G4143PT aplicat in cel mult 3 ore de la curatarea suprafetei;
- 1-2 straturi email E5100; primul strat de email IDEEA! se aplica dupa min. 1h sau la 24 ore de la aplicarea grundului bicomponent;
- Al doilea strat de email se aplica ud/ud (pana la 3 ore) sau dupa 10 ore in functie de temperatura si grosimea primului strat. In functie de conditiile de exploatare, numarul de straturi aplicate poate creste.

Sisteme de vopsire suprafete din lemn:

- 1 strat IG5100 (optional pentru exterior)
- 1 strat grund cu slefuire rapida G53101
- 1-2 straturi email E5100; primul strat de email se aplica dupa 24 ore de la uscarea grundului, iar al doilea strat se poate aplica dupa 24 ore de la uscarea primului strat.

In functie de conditiile de exploatare, numarul de straturi aplicate poate creste.

Sisteme de vopsire suprafete din zidarie:

- 1 strat amorsa de zidarie G8101
- 1 strat chit universal de cutit (optional)
- 1-2 straturi de email E5100

La 3 ore de la aplicarea grundului de imbibare pentru zidarie G8101 se poate aplica chitul universal de cutit. Dupa uscarea acestuia chitul se slefuieste apoi se desprafuieste si se aplica 1-2 straturi de email E5100.

<u>Observatie:</u>	In cazul aplicarii produsului E51180 pe suprafete metalice se recomanda ca, dupa timpul de uscare de 24 ore, sa se aplice suplimentar 1 strat de lac L5041E sau L5306 in scopul conferirii unei rezistente suplimentare la stergere si uzura
<u>Conditii de aplicare:</u>	Emailurile seria E5100 se vor aplica pe suprafete curate si uscate, temperatura suportului (metalic) 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 maximum 65%. Aplicarea decurge in conditii optime daca se asigura o temperatura a mediului ambiant si a produsului de 10-30°C. Aplicarea este interzisa cand ploua, ninge sau suportul este acoperit cu gheata; vara, aplicarea sub actiunea intensa a razelor solare trebuie evitata. ! Aplicarea cu instrumente neadecvate poate duce la obtinerea unor aspecte si grosimi necorespunzatoare fata de cele declarate in prezenta fisa tehnica. ! Nu se recomanda aplicarea produsului pe suporturi din lemn deja tratate/impregnate fara a se testa in prealabil.
<u>Instructiuni de aplicare:</u>	Se conditioneaza produsul la temperatura de 10-30°C si se omogenizeaza bine. Inainte de aplicare produsul se dilueaza in proportiile recomandate sau in proportiile necesare obtinerii grosimilor de pelicula cerute.
<u>Observatii:</u>	Emailul E5100 este un produs lucios care isi pastreaza luciul timp indelungat. Se aplică ca atare sau diluat atat cat este necesar cu diluant D551 pentru a obtine o pelicula uniforma, utilizand pensula, trafaletul sau pistolul cu aer. Aplicarea trebuie sa fie realizata uniform in strat subtire (max. 50 µm strat uscat). Fiind un produs cu pelicula foarte lucioasa, la temperaturi scazute, aplicat in straturi groase poate prezenta in primele 72h senzatia de lipiciozitate sau pelicula moale - este un comportament normal corelat cu calitatea peliculei foarte lucioase. Se recomanda aplicarea a 1-2 straturi de email E5100.
<u>Date de securitate:</u>	Vezi fisa cu date de securitate a produsului.
<u>Securitatea muncii:</u>	Toate operatiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare se vor face aplicand cu strictete normele de prevenire 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.
<u>Nota:</u>	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 lamuriri suplimentare. Datele despre produs sunt modificate o data pe an, incepand cu data prezentei emiteri.

Anexa la FT E5100/2023

Produs	Densitate
E51101	1.15 ± 0.02
E511015	1.1 ± 0.02
E512003	1.05 ± 0.02
E51240	1.00 ± 0.02
E513004	1.01 ± 0.02
E513005	1.01 ± 0.02
E51401	1.11 ± 0.02
E51420	1.07 ± 0.02
E51430	1.04 ± 0.02
E51444	1.05 ± 0.02
E51450	1.04 ± 0.02
E51455	1.04 ± 0.02
E51521	1.01 ± 0.02
E51533	1.01 ± 0.02
E51550	1.01 ± 0.02
E51650	1.02 ± 0.02
E51654	1.03 ± 0.02
E51750	1.05 ± 0.02
E51770	1.05 ± 0.02
E518002	1.03 ± 0.02
E518017	1.03 ± 0.02
E518023	1.04 ± 0.02
E51810	1.05 ± 0.02
E51850	1.05 ± 0.02
E51900	1.00 ± 0.02
E51501	1.05 ± 0.02

**Date tehnice
pelicula:**

2.	Vascozitate Stormer, 25°C, dupa 2 ore	KU	90-100	ASTM D 562-10:2023
3.	Continut de substante nevolatile, 1g/100 cm ² , 105°C, 10 minute, min.	%	73	SR EN ISO 3251:2019
4.	Finete de frezare, max.	µm	50	SR EN ISO 1524:2020
5.	Putere de acoperire	nr. straturi	1	determinare practica
6.	Densitate, 23°C	g/ml	1.55 ± 0.1	SR EN ISO 2811-1:2016

b) Caracteristicile peliculei

1.	Aspect	-	mat	vizual
2.	Timp de uscare la 23±3°C, umiditate relativa 50±5%, max. -la atingere-Dry to touch (Tip B) -in adancime-Dry to handle (Tip D)	min.	15 30	ASTM D 1640- D1640M/ 2022
3.	Duritate Persoz, min.	s	240	SR EN ISO 1522:2007
4.	Aderenta la suport, grila de 1 mm		cifra aderenta: 1	SR EN ISO 2409:2020
5.	Rezistenta la lovire, soc direct, 1kg, min.	cm	70	SR EN ISO 6272-1:2012
6.	Elasticitate, min.	mm	6	SR EN ISO 1520:2007
7.	Flexibilitate pe dorn cilindric, max.	mm	3	SR EN ISO 1519:2011
8.	Rezistenta la apa	-	buna, fara modificari dupa 24ore	SR EN ISO 2812-2:2019
9.	Rezistenta la ulei mineral	-	buna, fara modificari dupa 24ore	SR EN ISO 2812-1:2018
10.	Comportarea la ceata salina	-	dupa 300 ore de expunere, suprafata nemodificata	SR EN ISO 9227:2023

**Detalii de
aplicare:**

Pentru diluare se utilizeaza diluantul D551, astfel:

- pensulare - cca. 5%
- pulverizare cu aer - 10-15%

**Metoda de
aplicare:**

- prin pensulare
- pulverizare cu aer (presiune 2.5-3 atm, duza 1.8 mm)

Procedeu de aplicare	Diluantul utilizat	Cantitate (%)	Presiune (atm)	Diametru orificiu (mm)	Vascozitate, 20°C, cupa DIN d = 4mm(s)
Pensulare	D551	cca. 5	-	-	-
Pulverizare cu aer	D551	10-15	2.3-3	1.8	20-30

**Consum
specific:**

- pana la 12 m²/l/strat, la o grosime strat uscat 30µm

Consumul practic este 1.2 – 1.5 x consumul teoretic in functie de conditiile de aplicare (geometria suprafetei, metoda de aplicare, conditiile de mediu).

**Grosime
pelicula:**

- uscata: 40-50 µm/strat
- umeda: 100-125 µm/strat

Reacoperire:

- 3 ore

**Timpul de
uscare:**

Timpul de uscare depinde de temperatura si grosimea filmului, fiind prelungiti de scaderea temperaturii si cresterea grosimii filmului. O slaba circulatie a aerului, umiditatea excesiva si continutul scazut de oxigen influenteaza negativ procesul de uscare si duc la deteriorarea caracteristicilor peliculei.

Pregatirea produsului pentru aplicare

Pregatirea produsului:

Înainte de deschiderea ambalajului se șterg de pe acesta urmele de apă, ulei, grăsimi sau alte impurități mecanice pentru a preveni contaminarea produsului. Se condiționează produsul la temperatura de 10-30 °C. Se îndepărtează eventualele coji formate la suprafața produsului. Se amestecă conținutul în vederea omogenizării cu mijloace manuale sau mecanice.

Pregatirea suprafețelor:

Înainte de vopsire trebuie verificată condiția suprafeței. Scopul principal al pregătirii suprafețelor este asigurarea maximului de aderență posibilă a produsului de acoperire cu suportul.

Suprafețe metalice care nu au mai fost acoperite:

- se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf și alte impurități
- se îndepărtează rugina cu o perie de sarma sau cu hartie abrazivă de finete medie
- se degresează suprafața prin spălare cu apă și săpun (detergent) sau cu diluantul recomandat și se șterge cu o carpa uscată și curată; operația se repetă până la îndepărtarea completă a stratului de grăsimi
- în cel mult 3 ore de la degresare trebuie aplicat primul strat din sistemul de acoperire, respectiv un grund anticoroziv

Suprafețe metalice care au mai fost acoperite:

- se îndepărtează eventualele urme de noroi, praf și alte impurități
- se îndepărtează rugina și vopseaua degradată aplicată anterior cu o perie de sarma sau cu hartie abrazivă de finete medie
- se degresează suprafața prin spălare cu apă și săpun (detergent) sau cu diluantul recomandat și se șterge cu o carpa curată și uscată; operația se repetă până la îndepărtarea completă a stratului de grăsimi
- în cel mult 3 ore de la degresare trebuie aplicat primul strat din sistemul de acoperire, respectiv un grund anticoroziv.

Condiții de aplicare:

- temperatura mediului: 10-30 °C
- umiditatea relativă a mediului: max. 70%
- temperatura suportului (metalic) trebuie să fie cu cel puțin 3 °C mai mare decât punctul de rouă pentru a preveni condensarea umidității pe suport, ceea ce ar produce defecte ca: adeziune slabă, pori, etalare necorespunzătoare
- aplicarea este interzisă când plouă, ningea sau suportul este acoperit cu gheață; vara, aplicarea sub acțiunea intensă a razelor de soare trebuie evitată

Aplicarea cu instrumente neadecvate poate duce la obținerea unor aspecte și grosimi necorespunzătoare față de cele declarate în prezenta fișă tehnică.

Sisteme de vopsire:

- 1-2 straturi de grund seria G5100-2 aplicat în cel mult 3 ore de la sablare
- 1-2 straturi de email seria E5100 sau E54100U

Primul strat de email se aplică după 24 ore de la uscarea grundului. Al doilea strat de email se aplică la 14 ore de la aplicarea primului strat. În funcție de condițiile de exploatare, numărul de aplicări poate crește.

➤ **Pentru medii cu clasa de corozivitate C1:**

În medii cu clasa de corozivitate C1 nu este necesară protecția împotriva coroziei a suprafețelor de oțel.

În cazul în care din criteriile estetice/de finisare rezultă necesitatea acoperirii suprafețelor de oțel, se vor prevedea sistemele de protecție menționate la pct. 5.2 pentru clasa de corozivitate C2.

➤ **Pentru medii cu clasa de corozivitate C2**

Sistemele de protecție anticorozivă prin vopsire pentru medii cu clasa de corozivitate C2 în conformitate cu SR EN ISO 12944, partea 5 și partea 6.

• **C2 redus: durabilitate până la 7 ani**

Nr. Sistem	Tip vopsea	Modele de sisteme de vopsire	Grosime (microni)
1.	Alchidic SB	G5100-2	40
	Alchidic SB	E5100-A	40
	DFT total		80 μm
2.	Alchidic SB	G5100-2	40
	Alchidic SB	V5100	40
	DFT total		80 μm
3.	Alchidic SB	G5100-2	40
	Alchidic SB	E5400	40
	DFT total		80 μm
4.	Alchidic SB	G5100-2	40
	Alchidic SB	V5300	40
	DFT total		80 μm

• **C2 mediu: durabilitate 7- 15 ani**

Nr. Sistem	Tip vopsea	Modele de sisteme de vopsire	Grosime (microni)
1.	Alchidic SB	G5100-2	50
	Alchidic SB	E5400	50
	DFT total		100 μm
2.	Alchidic SB	G5100-2	50
	Alchidic SB	E5100	50
	DFT total		100 μm

➤ **Categorie de corozivitate C3**

Modelele de sisteme care corespund categoriei de corozivitate C3 în conformitate cu SR EN ISO 12944, partea 5 și partea 6:

• **C3 redus: durabilitate până la 7 ani**

Nr. Sistem	Tip vopsea	Modele de sisteme de vopsire	Grosime (microni)
1.	Alchidic SB	G5100-2	40
	Alchidic modificat SB	E5400	2X35
	DFT total		110 μm

• **C3 mediu: durabilitate 7-15 ani**

Nr. Sistem	Tip vopsea	Modele de sisteme de vopsire	Grosime (microni)
1.	Alchidic modificat SB	G5100-2	55
	Alchidic modificat SB	E5400	2X 55
	DFT total		165 µm

Legenda:

SB-pe baza de solvent

DFT-grosimea peliculei uscate

<u>Date de securitate:</u>	Vezi fisa cu date de securitate a produsului.
<u>Securitatea muncii:</u>	Toate operatiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare se vor realiza respectand cu strictete normele de prevenire 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.
<u>Masuri de protectie a muncii:</u>	Deversarile accidentale de produse finite pot fi provocate de nerespectarea metodologiei de ambalare a acestora sau de o manipulare si depozitare necorespunzatoare. In aceste cazuri se colecteaza si se recupereaza, pe cat posibil, produsul deversat. Functie de cantitatea de substanta scursa, se procedeaza la stergerea suprafetei afectate cu materiale textile adecvate (bumbac, de preferinta) sau imbibarea acesteia cu un strat de nisip. Daca deversarile au afectat suprafete de sol nebetonate sau neprotejate, atunci se va decoperta suprafata de teren afectata. Produsele rezultate in urma interventiilor enumerate mai sus (tesaturile textile imbibate, nisipul imbibat sau stratul de sol afectat) vor fi incinerate sau se vor depozita in halde impermeabilizate.
<u>Nota:</u>	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 lamuriri suplimentare.