



ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ
FIȘĂ TEHNICĂ

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ
ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

Cod: FT.F.P. - 36 - 2018; Data: noiembrie 2018

Revizia: 0

CUPRINS

1	Obiectul fișei tehnice și definirea produselor	4
1.1	Clasificare conform EN 13813.....	4
1.2	Clasificare conform HG 735/2006	4
2	Domenii de utilizare.....	4
3	Instrucțiuni de utilizare	5
3.1	Pregătirea suprafețelor	5
3.1.1	Pregătirea suprafețelor noi	5
3.1.2	Pregătirea suprafețelor aflate în folosință.....	5
3.2	Pregătirea produselor pentru aplicare	5
3.3	Reglarea vâscozității	6
3.4	Mod de aplicare	6
3.5	Timp de uscare	7
3.6	Condiții generale de aplicare	7
3.7	Consumul teoretic.....	7
3.8	Curățare echipament de aplicare	7
4	Caracteristici tehnice ale calității.....	7
5	Reguli pentru verificarea calității.....	7
5.1	Încercări inițiale de tip.....	8
5.2	Verificări de lot.....	8
6	Ambalare, marcare, manipulare, depozitare, transport și conservare	8
6.1	Ambalare	8
6.2	Marcare.....	8
6.3	Manipulare	9
6.4	Depozitare și conservare.....	9
6.5	Transport	10
7	Valabilitate.....	10
8	Măsuri privind sănătatea, securitatea în muncă, protecția mediului, situații de urgență	10
9	Anexa 1 - Încercări inițiale de tip Șapă pe bază de rășină sintetică: Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent, Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent, conform EN 13813	11
10	Anexa 2 - Caracteristici tehnice ale calității Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent.....	11

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA

Vopsele Industriale

- 11 Anexa 3 - Caracteristici tehnice ale calității ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT 12
- 12 Anexa 4 - Caracteristici tehnice ale calității Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent
13
- 13 Anexa 5 - Caracteristici tehnice ale calității ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT 14

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA
Vopsele Industriale

1 Obiectul fișei tehnice și definirea produselor

Prezenta fișă tehnică se referă la Șapă pe bază de rășină sintetică: Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent, Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent.

1.1 Clasificare conform EN 13813

Șapa pe bază de rășină sintetică, face obiectul Standardului European EN 13813 "Materiale pentru șape și pardoseli. Materiale pentru șape. Caracteristici și cerințe".

Aceasta este clasificată la următoarele clase de performanță:

- clasa de aderență - B 2,0;
- clasa de rezistență la uzură BCA - AR1;
- clasa de rezistență la impact - IR 8.

1.2 Clasificare conform HG 735/2006

Produsele care fac obiectul hotărârii de guvern menționate anterior sunt Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent și Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent și sunt, fiecare dintre ele, încadrate la următoarele categorii și subpuncte.

Amorsa epoxidică bicomponentă fără solvent încadrată astfel:

- conform HG 735/2006, Anexa 1 pct. 1.1. în subcategoria:
 - ☞ h – grunduri de impregnare - acoperiri destinate pentru a stabiliza substratul ori pentru a conferi proprietăți hidrofobe.
- conform HG 735/2006, Anexa 2 pct. A, este încadrat la punctul:
 - ☞ h – Grunduri de impregnare, produs gata pentru utilizare, strat de acoperire pe bază de solvent (SBS) cu valoarea limită maximă a conținutului de compuși organici volatili de 750 g/l de la data de 1.01.2010.

Valoarea conținutului de compuși organici volatili (COV) pentru Amorsa epoxidică bicomponentă fără solvent, produs gata pentru utilizare după adăugarea întăritorului (amestec ca atare, fără diluție) este de maxim 2 g/l.

Vopseaua epoxidică bicomponentă fără solvent este încadrată:

- conform HG 735/2006, Anexa 1 pct. 1.1. în subcategoria:
 - ☞ j – acoperiri performante bicomponente - acoperiri cu aceeași folosire ca și acoperirile performante monocomponente, dar cu un al doilea component adăugat înainte de aplicare.
- conform HG 735/2006, Anexa 2 pct. A, este încadrat la punctul:
 - ☞ j – Acoperiri performante reactive - bicomponente cu destinație specială (de ex. pentru pardoseli), produs gata pentru utilizare, strat de acoperire pe bază de solvent (SBS) cu valoarea limită maximă a conținutului de compuși organici volatili de 500 g/l de la data de 01.01.2010.

Valoarea conținutului de compuși organici volatili (COV) pentru produsul Vopseaua epoxidică bicomponentă fără solvent, produs gata pentru utilizare după adăugarea întăritorului (amestec ca atare, fără diluție) este de maxim 3 g/l.

2 Domenii de utilizare

Șapa pe bază de rășină sintetică formată din: Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent, Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent este o acoperire performantă, utilizată pentru protecția și decorarea pardoselilor din asfalt și beton (inclusiv parcar), pentru construcții civile și industriale, situate la interior.

Șapa pe bază de rășină sintetică se poate utiliza atât pentru acoperirea suprafețelor noi cât și pentru întreținerea sau repararea suprafețelor care au mai fost vopsite cu produse pelicologene compatibile.

Șapa pe bază de rășină sintetică se caracterizează prin:

- performanțe fizico mecanice (aderență foarte bună, rezistență la abraziune, rezistență la impact flexibilitate, duritate);
- rezistență în condiții de mediu agresive (umiditate, variații de temperatură);
- posibilitatea de aplicare în spații interioare slab ventilate.

Componenta șapei pe bază de rășină sintetică este:

- Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent (COMPONENT A) - produs de acoperire performant bicomponent, care în amestec cu componentul ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.

Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345

E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA

Vopsele Industriale

SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT (COMPONENT B), este utilizat ca prim strat al șapei pe bază de rășină sintetică, pentru impregnarea suprafețelor din beton sau asfalt, situate la interior, precum și în amestec cu nisip cuarțos pentru nivelarea suprafețelor rugoase, înainte de aplicarea vopselei epoxidice bicomponente fără solvent.

Acest produs:

- stabilizează suporturile friabile;
- elimină aerul și sigilează porii betonului hidrofobizându-l;
- îmbunătățește aderența peliculelor de vopsea epoxidică pe suportul amorsat;
- este indicat pentru straturi suport rugos și absorbant;
- poate fi utilizat în amestec cu nisip cuarțos (de granulație 0.1 - 0.3 mm) ca mortar fin pentru nivelarea suprafețelor cu rugozitate de până la 1 mm.
- Vopseaua epoxidică bicomponentă fără solvent (COMPONENT A) este un produs de acoperire performant bicomponent, care în amestec cu componentul ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT (COMPONENT B), se utilizează ca strat final al șapei pe bază de rășină sintetică, pentru protecția și decorarea pardoselilor din asfalt și beton (inclusiv parcar), situate la interior, produsul se poate aplica și pe suprafețele verticale din beton.

3 Instrucțiuni de utilizare

3.1 Pregătirea suprafețelor

Suprafețele trebuie să fie curate, fără pete de murdărie, rugină, ulei, acoperiri sau tratamente ale suprafețelor, etc.

3.1.1 Pregătirea suprafețelor noi

Suprafețele noi din beton ce urmează a fi vopsite trebuie să fie complet întărite (de ex. pentru beton timpul convențional acceptat pentru întărirea betoanelor la 20°C este de 28 de zile). Se îndepărtează eventuala eflorescență prin răzuire cu șpaclul sau prin procedee mecanice la intervale de 15 zile.

Se continuă operațiile numai după stoparea eflorescenței.

Straturile suport din beton trebuie pregătite prin tehnici și echipamente mecanice adecvate de pregătire, precum sablarea, frezarea sau șlefuirea, pentru a obține o suprafață texturată deschisă.

Se curăță suprafața prin periere, măturare sau aspirare de particulele grosiere rămase de la turnare.

Pentru suprafețe cu rugozitate de până la 1 mm se aplica mortar fin pentru nivelare (amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent + nisip cuarțos granulație 0.1 - 0.3 mm).

Stratul suport poate să fie umed dar nu trebuie să fie acoperit de apă staționară (fără balți de apă).

Aplicarea vopselei epoxidice bicomponente fără solvent pe suprafețele noi din beton sau asfalt se face peste stratul de amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent, după întărirea acesteia.

3.1.2 Pregătirea suprafețelor aflate în folosință

Aplicarea șapei pe bază de rășină sintetică se face dacă sunt îndeplinite următoarele condiții:

- stratul vechi de vopsea este compatibil cu stratul de amorsă;
- au fost îndepărtate prin procedee mecanice (sablare, șlefuire) porțiunile cu aderență slabă la suport;
- stratul vechi de vopsea este curat și uscat;
- a fost făcut un test de aderență.

Testul de aderență se face aplicând un strat de amorsă, la grosimea prescrisă, peste stratul vechi. Acest lucru se realizează prin aplicarea, într-o zonă cât mai puțin vizibilă, pe o suprafață de minim 1 dm² a amorsei (respectând prevederile de la punctul 3.4) și verificarea calității peliculei.

Compatibilitatea este corespunzătoare dacă:

- timpul de uscare este cel prescris;
- filmul nou aplicat nu prezintă exfolieri, basicări, înțepături;
- stratul nou este bine legat de stratul vechi (se verifică cu o lamă de cuțit).

Suprafețele cu vopsea veche lucioasă se șlefuesc și desprăfuesc înainte de aplicarea stratului nou de amorsă.

3.2 Pregătirea produselor pentru aplicare

Înainte de deschiderea, ambalajele se șterg de urmele de apă sau impurități.

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.

Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345

E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA

Vopsele Industriale

Produsele se condiționează înainte de utilizare la temperatura de aplicare (5÷35°C). Se omogenizează prin amestecare fiecare component în ambalajul original.

Se dozează gravimetric (se cântăresc) și se amestecă COMPONENTUL A cu COMPONENTUL B, respectând cu strictețe raportul specificat pe eticheta/raportul de încercări ce însoțesc produsul.

Nerespectarea utilizării ca întăritor a COMPONENTULUI B recomandat, care trebuie să fie numai ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT / ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT produs de SWARCO VICAS și livrat împreună cu COMPONENTUL A, a raportului de întărire recomandat, conduce la dificultăți de uscare, la obținerea de pelicule cu aspect necorespunzător și cu caracteristici tehnice finale necorespunzătoare (lipsă de rezistență mecanică - duritate, aderență, flexibilitate, rezistență la abraziune, rezistență la impact).

Amestecul celor doi componenți se omogenizează aproximativ 2-3 minute cu ajutorul unui amestecător electric cu viteză de rotație scăzută (300 – 400 rpm) sau alt echipament corespunzător după care se poate utiliza (fără perioadă de pre reacție).

Amestecul astfel obținut are o durată limitată de utilizare (pot-life) de aproximativ 25 minute la 20±2°C. Această durată de utilizare scade cu creșterea temperaturii mediului, ca urmare a accelerării reacțiilor chimice.

Se va pregăti numai cantitatea de amestec (Component A + Component B) care se estimează că se va aplica pe timpul pot-life (durata de viață a amestecului - aproximativ 25 minute) deoarece există riscul ca produsul neutilizat să se întărească ireversibil în ambalaj.

Raportul de întărire orientativ este cel prezentat mai jos. Pentru fiecare lot în parte raportul corect de întărire este cel precizat pe eticheta aplicată pe ambalaj.

- **AMORSĂ EPOXIDICĂ BICOMPONENTĂ FĂRĂ SOLVENT (COMPONENT A): ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT (COMPONENT B) = 100 : 50**
- **VOPSEA EPOXIDICĂ BICOMPONENTĂ FĂRĂ SOLVENT (COMPONENT A): ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT (COMPONENT B) = 100 : 24**

Pentru realizarea amestecului, componentele se dozează *întotdeauna prin cântărire.*

3.3 Reglarea vâscozității

Amestecul obținut nu se diluează.

3.4 Mod de aplicare

Produsele se aplică:

- ✓ cu racleta și rola

Se toarnă și se întinde uniform amestecul cu ajutorul racletei și rolei. Imediat după aceea, stratul aplicat se nivelează în două direcții perpendiculare, cu ajutorul unei role cu țepi.

- ✓ cu pensula

Pentru aplicații pe suprafețe mici.

- ✓ prin pulverizare cu pompa airless

Echipamentul de pulverizare trebuie utilizat adecvat, de persoane instruite; se urmărește corelarea între presiunea de lucru, vâscozitate și dimensiunea duzei alese, în scopul atingerii parametrilor necesari pentru obținerea unei pelicule uniforme, conform tabelului de mai jos:

Metoda	Diametru duză	Diluție în greutate	Vâscozitate	Presiune
Instalație AIRLESS	0.53 - 0.79 mm	-	vâscozitatea la livrare	120-160 bari

Separatorul de apă și ulei și filtrele de aer ale echipamentului de pulverizare trebuie goliți regulat, pentru a evita contaminarea aerului.

În timpul vopsirii se va evita prezența prafului și vaporilor. Se va asigura iluminarea adecvată a suprafeței de vopsit.

Se va evita formarea bălților pe suprafețele date cu amorsă.

Se pot aplica unul sau mai multe straturi de amorsă. Se recomandă ca grosimea unui strat de amorsă să fie de 200÷400 microni. Pentru aplicațiile pe suport absorbant, se vor aplica două straturi de amorsă.

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.

Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345

E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA

Vopsele Industriale

Se pot aplica unul sau mai multe straturi de vopsea. Se recomandă ca grosimea unui strat de vopsea să fie de 200÷1200 microni. Pentru aplicațiile unde se solicită rezistența ridicată la abraziune, vopseaua se va aplica la grosimi de minim 500 microni.

În funcție de condițiile de exploatare, de natura suportului și de efectul dorit, numărul de straturi poate crește. Straturile succesive de produs se aplică după uscarea stratului anterior (conform pct.3.5).

3.5 Timp de uscare

Pentru Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent:

Temperatura	+10°C	+20°C	+30°C
Reacoperire	24 ore	12 ore	8 ore

Pentru VOPSEA EPOXIDICĂ BICOMPONENTĂ FĂRĂ SOLVENT:

Temperatura	Reacoperire	Trafic pietonal	Trafic ușor	Întărire completă
+10°C	24 ore	48 ore	5 zile	10 zile
+20°C	15 ore	30 ore	3 zile	7 zile
+30°C	10 ore	20 ore	2 zile	5 zile

Suprafețele pe care s-au aplicat produsele trebuie protejate împotriva umezelii pe o perioadă de cel puțin 24 ore

3.6 Condiții generale de aplicare

- temperatura mediului: 5÷35°C;
- umiditatea relativă a mediului: maxim 85%;
- temperatura suportului: 5÷40°C;
- temperatura suportului trebuie să fie cu cel puțin 3°C peste punctul de rouă pentru a preveni condensarea umidității atmosferice, care produce defecte de peliculă (aderență slabă, bășici, luciu redus, cratere etc);

3.7 Consumul teoretic

Consumul teoretic este în medie de:

- Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent: 200 g/m² amestec COMPONENT A + COMPONENT B și strat, pentru o grosime a stratului uscat de 200 microni.
- Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent: 650÷700 g/m² amestec COMPONENT A + COMPONENT B și strat, pentru o grosime a stratului uscat de 500 microni.

Factorii care influențează consumul de produse pentru acoperirea unei suprafețe sunt:

- metoda de aplicare;
- natura, forma, mărimea și modul de pregătire a suprafeței de acoperit;
- pierderile de produs în timpul preparării și aplicării.

Toți acești factori trebuie luați în considerare suplimentar, pe lângă consumul teoretic, la calculul cantităților necesare de produse pentru acoperirea unei suprafețe.

3.8 Curățare echipament de aplicare

Se curăță întreg echipamentul cu DILUANT PENTRU PRODUSE EPOXIDICE imediat după utilizare.

4 Caracteristici tehnice ale calității

Încercările inițiale de tip pentru Șapa pe bază de rășină sintetică sunt prezentate în anexa 1. Caracteristicile tehnice ale calității sunt prezentate în Anexele 2, 3, 4 și 5.

5 Reguli pentru verificarea calității

Pentru verificarea încadrării caracteristicilor tehnice ale calității produselor în criteriile de acceptare, se fac următoarele încercări/verificări:

- încercări inițiale de tip;
- verificări de lot;
- verificări de urmărire în exploatare.

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.

Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345

E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA
Vopsele Industriale

5.1 Încercări inițiale de tip

Încercările inițiale de tip se efectuează pentru a se arăta conformitatea produsului cu standardul EN 13813, înainte de începerea producției și a punerii în vânzare.

Încercările inițiale de tip se execută în laboratoare autorizate.

5.2 Verificări de lot

Verificarea calității produselor se face pe eșantioane prelevate din loturi. Prin lot se înțelege cantitatea de produs obținută în cursul operației de finisare care urmează tuturor operațiilor de fabricație, într-un vas de finisare.

Verificările/încercările caracteristicilor tehnice se fac în laboratorul SC SWARCO VICAS SA Târgoviște.

Verificarea aspectului și marcării ambalajelor se face conform punct 6.1, 6.2. Produsele necorespunzătoare se marchează și se elimină din lot.

La recepție, pentru verificarea calității, probele elementare se iau din 1% din numărul ambalajelor, dar nu mai puțin de 3 buc. Pentru obținerea probei de laborator, probele elementare se omogenizează și se recoltează o probă medie de 1 ± 0.1 kg, obținându-se proba medie reprezentativă.

6 Ambalare, marcare, manipulare, depozitare, transport și conservare

6.1 Ambalare

Pentru ambalarea produselor:

- **AMORSA EPOXIDICĂ BICOMPONENTĂ FĂRĂ SOLVENT** deoarece din punct de vedere ADR este periculoasă pe timpul transportului rutier se folosesc recipiente metalice ce conțin 12 kilograme omologate ADR care trebuie să respecte cerințele instrucțiunii de ambalare P001-ADR sau instrucțiunii de ambalare R001-ADR; fiecare ambalaj va fi etichetat cu eticheta de pericol 9, eticheta UN 3082.
- **ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT** deoarece din punct de vedere ADR este periculos pe timpul transportului rutier se folosesc recipiente metalice ce conțin 6 kilograme omologate ADR care trebuie să respecte cerințele instrucțiunii de ambalare P001-ADR sau instrucțiunii de ambalare R001-ADR; fiecare ambalaj va fi etichetat cu eticheta de pericol 8, eticheta UN 2735.
- **VOPSEAUA EPOXIDICĂ BICOMPONENTĂ FĂRĂ SOLVENT** deoarece din punct de vedere ADR este periculoasă pe timpul transportului rutier se folosesc recipiente metalice ce conțin 16 kilograme omologate ADR care trebuie să respecte cerințele instrucțiunii de ambalare P001-ADR sau instrucțiunii de ambalare R001-ADR; fiecare ambalaj va fi etichetat cu eticheta de pericol 9, eticheta UN 3082.
- **ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT** se folosesc recipiente metalice ce conțin 3,9 kilograme.

La cerere produsele de mai sus se pot livra și în ambalaje de altă capacitate.

6.2 Marcare

Ambalajele sunt marcate, în mod vizibil, prin etichetare, cu următoarele specificații:

- numele produsului;
- conținut;
- numărul lotului;
- valabilitatea exprimată prin data expirării produselor
- denumirea, adresa și telefonul/faxul societății producătoare;
- numărul fișei tehnice;
- prezentarea produsului și modul de utilizare;
- semne de avertizare: TEMPERATURI CUPRINSE ÎNTRE: $5 \div 35^{\circ}\text{C}$ cu mențiunea A NU SE RĂSTURNA!

Deoarece produsele sunt clasificate ca amestecuri periculoase (mai puțin produsul ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT) conform Regulamentului (CE) 1272/2008, ambalajele au o casetă de avertizare, pe etichetă cu următoarele specificații:

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.

Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345

E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA
Vopsele Industriale

- denumirea, adresa și telefonul/faxul societății producătoare;
- denumirea produsului;
- denumirea substanțelor periculoase conținute în produs, care au determinat clasificarea amestecului ca periculos;
- pictograme de pericol;
- cuvânt de avertizare;
- fraze de de pericol și fraze de precauție;
- informații suplimentare dacă este cazul;

Pe eticheta Amorsei epoxidică bicomponentă fără solvent se vor înscrie mențiunile conform cerințelor Art.4 din HG 735/2006:

- ☞ COV limita UE g/l: cat A/h 700 (2010)
- ☞ COV produs, max g/l: 2


Pe eticheta Vopselei epoxidice bicomponente fără solvent se vor înscrie mențiunile conform cerințelor Art.4 din HG 735/2006:

- ☞ COV limita UE g/l: cat A/j 500 (2010)
- ☞ COV produs, max g/l: 3

Conform Legii 249/2015 deoarece produsele sunt ambalate în recipiente din oțel, pe eticheta produselor se scrie următorul text: Codul ambalajului pentru reciclare este FE 40.

Deoarece componentele șapei pe bază de rășină sintetică: Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent, Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent, satisfac cerințele Standardului European EN 13813 "Materiale pentru șape și pardoseli. Materiale pentru șape. Caracteristici și cerințe", aceasta trebuie să conțină pe etichetă marcajul CE, conform Anexei ZA, Tabelului ZA.1.5 din EN 13813.

Marcajul de conformitate CE trebuie să conțină următoarele informații:

	
S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA 18	
EN 13813 SR-B2,0-AR1-IR8**	
Șapă pe bază de rășină sintetică: Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent, Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent - utilizată pentru protecția și decorarea pardoselilor, situate la interior	
Reacție la foc:	NPD
Emisie de substanțe corozive:	SR
Permeabilitatea la apă:	NPD
Rezistența la uzură (BCA) :	AR1
Aderență:	B2,0
Rezistența la impact:	IR8
Izolare la zgomot:	NPD
Rezistența termică:	NPD
Rezistență chimică:	NPD

Notă: * ultimele două cifre ale anului în care s-a obținut marcajul CE.

** denumirea conform EN 13813;

NPD - performanță nedeterminată

Ambalajele se vor eticheta suplimentar conform pct. 6.1.

6.3 Manipulare

Manipularea ambalajelor cu produse se face cu atenție, fără a se răsturna sau a se trânti.

6.4 Depozitare și conservare

Produsele se depozitează și se conservă în magazine bine ventilate, numai în ambalajele originale, închise etanș, așezate pe paleți, neexpuse la intemperii, ferite de surse de căldură și razele solare, asigurându-se temperaturi cuprinse între: 5 ÷ 35°C.

Se recomandă evitarea stocării produselor în ambalaje parțial pline, întrucât sunt posibile degradări ale produselor.

Ambalajele se vor așeza numai în poziție verticală, cu capacele în sus, respectând semnele de pe fiecare ambalaj, astfel:

- ambalajele individuale până la 10 kg (inclusiv) pe maxim 4 rânduri;

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.

Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345

E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA
Vopsele Industriale

- ambalajele individuale până la 30 kg (inclusiv) pe maxim 2 rânduri;
- ambalajele individuale peste 30 kg pe un rând.

6.5 Transport

Transportul se face cu mijloace de transport curate și acoperite, asigurându-se temperaturi cuprinse între: 5 ÷ 35°C, ferindu-se de surse de căldură și razele solare. Se vor respecta cu strictețe normele de sănătate, securitate în muncă, normele de protecția mediului, normele de protecție în caz de situații urgență.

În mijlocul de transport produsele se așează în înălțime astfel:

- ambalajele individuale până la 10 kg (inclusiv) pe maxim 4 rânduri;
- ambalajele individuale până la 30 kg (inclusiv) pe maxim 2 rânduri;
- ambalajele individuale peste 30 kg pe un rând.

Ambalajele se vor transporta numai în poziție verticală, cu capacele în sus, respectând semnele de pe fiecare ambalaj.

Fiecare transport va fi însoțit de documentul de certificare a calității, întocmit conform dispozițiilor legale în vigoare.

7 Valabilitate

Produsele au o valabilitate de 12 luni de la data fabricației, în ambalajele originale, sigilate și în condițiile de manipulare, depozitare, conservare și transport prevăzute în prezenta fișă tehnică și în fișele cu date de securitate ale produselor.

8 Măsurile privind sănătatea, securitatea în muncă, protecția mediului, situații de urgență

Conform reglementărilor aplicabile, produsele sunt clasificate ca amestecuri periculoase, vezi F.D.S. - T.C. - 36.1, F.D.S. - T.C. - 36.2, F.D.S. - T.C. - 36.3

Conform reglementărilor aplicabile, ÎNTĂRITORUL EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT nu este clasificat ca amestec periculos, vezi F.D.S. - T.C. - 36.4.

Toate operațiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare și eliminare în condiții de siguranță se vor realiza respectând cu strictețe normele de sănătate, securitate în muncă, normele de protecția mediului, normele de protecție în caz de situații urgență; date detaliate se găsesc în Fișele cu Date de Securitate ale produselor.

NOTĂ : Toate informațiile privind domeniile și instrucțiunile de utilizare, precum și performanțele din prezenta Fișă Tehnică au caracter general, de aceea recomandăm testarea produselor în condițiile domeniului specific de utilizare și propriei tehnologii de aplicare a utilizatorului. Rugăm consultați producătorul pentru lămuriri suplimentare.

Decizia finală referitoare la oportunitatea folosirii produselor este responsabilitatea exclusivă a utilizatorului.

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA
Vopsele Industriale

9 Anexa 1 - Încercări inițiale de tip Șapă pe bază de rășină sintetică: Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent, Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent, conform EN 13813

Caracteristici esențiale	Criteriul de acceptare	Metoda de analiză sau documentul de referință
PELICULĂ		
Rezistența la uzură BCA (adâncimea maximă a uzurii), maxim 100 μm	≤AR1	SR EN 13892-4
Aderența, minim 1,5 N/mm ²	≥B1,5	SR EN 13892-8
Rezistența la impact, prin căderea unei mase, minim 4 Nm	≥IR4	EN ISO 6272-1

10 Anexa 2 - Caracteristici tehnice ale calității Amorsă epoxidică bicomponentă fără solvent

Caracteristica tehnică	Criteriul de acceptare	Metoda de analiză sau documentul de referință	Verificări	
			Lot	
			E	P
PRODUS FINIT				
Aspect (după condiționare)	lichid omogen, vascos, transparent	vizual	+	-
Timp de curgere, cupa ISO Ø6 mm, 20±0,5°C, secunde	40÷100	SR EN ISO 2431:2012	+	-
Densitate, g/cm ³ , 20±0,5°C	0,90÷1,10	SR EN ISO 2811-1:2016	+	-
CARACTERISTICILE TEHNICE ALE AMESTECULUI AMORSĂ EPOXIDICĂ BICOMPONENTĂ FĂRĂ SOLVENT+ ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT (100 : 50)				
Densitate, g/cm ³ , 20±0,5°C	0,90÷1,10	SR EN ISO 2811-1:2016	+	-
Durată de utilizare (pot-life), <u>25 minute</u> (se pregătește proba astfel: se cântăresc 100 grame de COMPONENT A și masa în grame de COMPONENT B corespunzătoare raportului de întărire menționat în Fișa Tehnică / pe etichetă. Se amestecă și apoi se omogenizează COMPONENT A cu COMPONENT B se menține proba la 20±2°C; se consideră că produsul are durată de utilizare corespunzătoare dacă, după 25 minute timpul de curgere prin cupa ISO Ø6 mm la 20±2°C, este maxim dublul timpului de curgere inițial)	corespunzător	SR EN ISO 9514:2005	+	-

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.
Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345
E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ

SWARCO VICAS SA
Vopsele Industriale

Caracteristica tehnică	Criteriul de acceptare	Metoda de analiză sau documentul de referință	Verificări	
			Lot	
			E	P
PELICULA				
Aspect	neted, uniform	vizual	+	-
<p> Timp de uscare „aparent complet” 23±2°C, umiditate relativă a aerului de 50±5%, 200 grame, grosime peliculă udă pe sticlă 120 μm, <u>ore, maxim 12</u> (se pregătește proba astfel: se cântăresc, se amestecă și apoi se omogenizează AMORSA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT cu ÎNTĂRITORUL EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT în raportul de întărire menționat pe etichetă/în raportul de încercări </p>	corespunde	SR EN ISO 9117-6:2012	+	-
Aspectul produsului și marcarea	Punct 6.1, 6.2	vizual	-	+

OBSERVAȚII: E - eșantion (probă medie); P - produs (ambalaj)

11 Anexa 3 - Caracteristici tehnice ale calității ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU AMORSĂ EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT

Caracteristica tehnică	Criteriul de acceptare	Metoda de analiză sau documentul de referință	Verificări	
			Lot	
			E	P
PRODUS FINIT				
Aspect (după condiționare)	lichid omogen galben roșcat	vizual	+	-
Vascozitatea, Brookfield (20±0.5°C; spinder 3; viteza 100 rot/min), cP	200÷1400	SR EN ISO 2555:2003	+	-
Densitate, g/cm ³ , 20±0,5°C	0,90÷1,10	SR EN ISO 2811-1:2016	+	-
Aspectul produsului și marcarea	Punct 6.1, 6.3	vizual	-	+

OBSERVAȚII: E - eșantion (probă medie); P - produs (ambalaj)

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ
SWARCO VICAS SA
 Vopsele Industriale

12 Anexa 4 - Caracteristici tehnice ale calității Vopsea epoxidică bicomponentă fără solvent

Caracteristica tehnică	Criteriul de acceptare	Metoda de analiză sau documentul de referință	Verificări	
			Lot	
			E	P
PRODUS FINIT				
Aspect (după condiționare)	lichid omogen, vâscos	vizual	+	-
Finețe de dispersie, microni, maxim	70	SR EN ISO 1524:2013	+	-
Timp de curgere, cupa DIN Ø6 mm, 20±0,5°C, secunde	45÷100	SR EN ISO 2431:2012 DIN 53211	+	-
Densitate, g/cm ³ , 20±0,5°C	1,20÷1,60	SR EN ISO 2811-1:2016	+	-
CARACTERISTICILE TEHNICE ALE AMESTECULUI VOPSEA EPOXIDICĂ BICOMPONENTĂ FĂRĂ SOLVENT+ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT (100 : 24)				
Densitate, g/cm ³ , 20±0,5°C	1,25÷1,45	SR EN ISO 2811-1:2016	+	-
Durată de utilizare (pot-life), 25 minute (se pregătește proba astfel: se cântăresc 200 grame de COMPONENT A și masa în grame de COMPONENT B corespunzătoare raportului de întărire menționat în Fișa Tehnică / pe etichetă. Se amestecă și apoi se omogenizează COMPONENT A cu COMPONENT B se menține proba la 20±2°C; se consideră că produsul are durată de utilizare corespunzătoare dacă, după 25 minute timpul de curgere prin cupa DIN Ø6 mm la 20±2°C, este maxim dublul timpului de curgere inițial)	corespunzător	SR EN ISO 9514:2005	+	-
PELICULA				
Aspect	neted,uniform	vizual	+	-
Culoare	conform cerințelor	vizual	+	-
Timp de uscare „aparent complet” 23±2°C, umiditate relativă a aerului de 50±5%, 200 grame, grosime peliculă udă pe sticlă 300 μm, ore, maxim 15 (se pregătește proba astfel: se cântăresc, se amestecă și apoi se omogenizează VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT cu ÎNTĂRITORUL EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT în raportul de întărire menționat pe etichetă/în raportul de încercări	corespunde	SR EN ISO 9117-6:2012	+	-
Aspectul produsului și marcarea	Punct 6.1, 6.2	vizual	-	+

OBSERVAȚII: E - eșantion (probă medie); P - produs (ambalaj)

S.C. SWARCO VICAS S.A. Șos GĂEȘTI 8, TÂRGOVIȘTE 130087, Jud. Dâmbovița, ROMÂNIA.
 Tel.: +40 245 614345; +40 245 216713. Fax: +40 245 614345
 E-mail: sales.vicas@swarco.com

ȘAPĂ PE BAZĂ DE RĂȘINĂ SINTETICĂ
SWARCO VICAS SA
 Vopsele Industriale

13 Anexa 5 - Caracteristici tehnice ale calității ÎNTĂRITOR EPOXIDIC FĂRĂ SOLVENT PENTRU VOPSEA EPOXIDICĂ FĂRĂ SOLVENT

Caracteristica tehnică	Criteriul de acceptare	Metoda de analiză sau documentul de referință	Verificări	
			Lot	
			E	P
PRODUS FINIT				
Aspect (după condiționare)	lichid omogen slab gălbui	vizual	+	-
Vascozitatea, Brookfield (20±0.5°C; spinder 3; viteza 50 rot/min), cP	200-800	SR EN ISO 2555:2003	+	-
Densitate, g/cm ³ , 20±0,5°C	0,90÷1,10	SR EN ISO 2811-1:2016	+	-
Aspectul produsului și marcarea	Punct 6.1, 6.2	vizual	-	+

OBSERVAȚII: E - eșantion (probă medie); P - produs (ambalaj)