



Purging Compounds

ULTRA PLAST HIGH-C

Čistící granulát připravený k použití

ULTRA SYSTEM

CECHO - BOHUMIL CEMPÍREK, s.r.o.

Polnička 151

591 01 Žďár nad Sázavou

tel./fax: +420 566 620 705

e-mail: cecho@cecho.cz

web: www.cecho.cz

ULTRA PLAST HIGH-C

Čistící granulát připravený k použití

Ultra Plast je speciálně vyvinutý čistící granulát, který je dodáván ve formě směsi a je připravený k okamžitému použití. Je specifický pro čištění šneku, komory, trysek, horkých systémů a extrudovacích hlav a odstranění zbytků spečeného materiálu (barva), usazenin, inkrustace a černých skvrn v barvě a / nebo při přejíždění všech termoplastů jako jsou: **PC-ABS-SAN-PMMA, PC/ABS, PS PMMA apod.**

Při pracovní teplotě v rozmezí od 240°C do 320°C odstraní UP jakékoliv usazeniny a jiné nečistoty při teplotě, při které byl zpracováván předchozí materiál.

Granulát **není abrasivní**, ale je založen na chemické reakci. Díky svému složení šetrně uvolní a následně odstraní ze stroje barvy, povlaky, tmavé body, rez a jiné nečistoty. Díky tomu se na **ŽÁDNÉ ČÁSTI STROJE NEPROVÁDÍ JAKÝKOLIV MECHANICKÝ ZÁSAH.**

Při častém používání UP předchází oxidaci oceli u všech komponent stroje a každé další čištění tak dělá ještě snadnější a rychlejší.

UP čistí při stejné teplotě, jaká byla použita při zpracování předchozího materiálu a nevyžaduje žádnou prodlevu během čistícího cyklu. To je doporučováno pro horké systémy.

Ultra Plast není toxický a je bez zápachu. Nepoškodí Vaše zařízení, protože neobsahuje rozpouštědla: všechny jeho komponenty jsou kvalifikovány jako GRAS (obecně považované za bezpečné) dle FDA.

U starších a hodně znečištěných strojů se může stát, že čistící proces nemusí odstranit všechny nečistoty a zbytky materiálu z předchozích měsíců provozu stroje a může být vyžadováno druhé kolo procesu k úplnému vyčištění stroje.

Důrazně se doporučuje po každém použití UP opět dobře uzavřít nádobu. Jinak je možný výskyt tvorby slepenců v UP. Vezměte prosím na vědomí, že to jakkoliv nemění účinnost výrobku.

Doporučená doba skladování Ultra Plast je 12 až 18 měsíců.

POUŽITÍ U VSTŘIKOVACÍCH LISŮ:

Pozor: Nepoužívejte jako přechodový materiál PE a PP!

- Naplňte válec a šnek neutrálním materiálem (daného typu) a spusťte vstřikování na tak dlouho, dokud nebude vycházet materiál se světlejší barvou (například z červené na růžovou, nebo tmavě modré na světle modrou).
- Vyprázdněte komoru a posuňte šnek do nejpřednější polohy. Nastavte zpětný tlak stroje (zhruba 5 – 10 barů) pro umožnění rozpínání Ultra Plastu.
- Nasypte Ultra Plast (kompletně naplňte komoru) a spusťte vstřikovací cyklus.
- Doporučený čas plastifikace:
- Cca 30-40 sekund u strojů do 200 tun
- Cca 1 minuta pro větší stroje (**POZOR: nenechávejte působit čistící granulát ve stojícím stroji s provozní teplotou déle, než 2 minuty!**)
- Pokračujte v čištění vstřikováním kratších dávek, dokud nebude Ultra Plast viditelně čistý.
- Naplňte stroj novým materiálem (materiál z následující výrobní dávky). Spusťte stroj (s normálními výrobními hodnotami) pro odstranění zbytků Ultra Plastu ze stroje.
- Pokračujte v normální výrobě.

POUŽITÍ U FOREM S HORKÝMI SYSTÉMY:

- Teplota válce, kde materiál vstupuje do vstřikovací jednotky, by neměla přesáhnout 280 °C
- V případě změny barvy, naplňte vstřikovací jednotku čistým (nebarveným) materiálem, který budete odstříkovat, dokud nebude vycházet světlejší materiál (např.: po červené růžová nebo po tmavě modré světle modrá).
- V případě dodávky materiálu ze zásobovacího sila odpojte hadici přívodu (platí i pro vmíchávání barev). Vždy se ujistěte, že v okolí a uvnitř stroje nejsou zbytky těchto materiálů.
- Naplňte potřebné množství UP HIGH-C do násypky (v závislosti na rozměrech stroje).
- Zvyšte teplotu horkého systému na maximální možnou úroveň (až do 300 °C dle daného systému). Jelikož tato operace zabere nějaký čas, měla by být udělána okamžitě.
- Snižte vstřikovací tlak o polovinu hodnoty.
- Při cca polovičním vstřikovacím tlaku vstřikujte UP HIGH-C tak dlouho, dokud nejsou výlisky čisté. Doporučujeme provádět tuto operaci čištění do otevřené formy, ale je i možné materiál vstřikovat přímo do formy. V případě pochybností výroby s tímto materiálem nás prosím kontaktujte.
- Po zpracování celé dávky UP HIGH-C můžete začít normální produkci.
- **Je velmi důležité, aby čistící materiál uvnitř násypky a šneku nebyl déle než max. 2 minuty!**

POUŽITÍ U EXTRUDÉRŮ:

- Spusťte stroj s neutrálním materiálem, který se chystáte zpracovávat (**nepoužívat PE a PP**).
- Pokud je na stroji přítomen filtr, doporučuje se jeho demontáž (není to nezbytný krok, ale mohlo by dojít k zanesení filtru nečistotami uvolněnými čistícím přípravkem ze šneka a pak by byla nutná jeho výměna).
- Nasypte Ultra Plast, spusťte stroj a zvyšte teplotu o 20-30 ° C (pokud je to možné).
- Vystříknutý materiál by měl mít pěnovitou podobu. Pokud tomu tak není, ještě zpomalte otáčky šneku.
- Pokud materiál vytéká hlavně z odvodušňovacích otvorů, zvyšte rychlost šneku nebo pokud je to možné zavřete tyto otvory. Pokud je odvodušňování propojeno s vakuovým čerpadlem, vypněte jej.
- Pokud materiál stále vytéká z odvodušňovacích otvorů, je rychlost otáčení šneku stále příliš pomalá.
- Naplňte neutrálním materiálem nebo materiálem, který budete zpracovávat a spusťte stroj pro odstranění všech zbytků materiálu Ultra Plast zevnitř stroje.
- Pokračujte v normální produkci.

NÁVOD K POUŽITÍ PŘI VYPNUTÍ STROJE

Tento čistící granulát může být použit jako "antioxidační" materiál a může být ponechán uvnitř komory se šnekem:

- o víkendech nebo o svátcích, při vypnutí topení stroje (i když tato Procedura trvá delší čas), naplňte komoru čistícím přípravkem a nechte ji uvnitř i při odstavení stroje,
- při opětovném zapnutí stroje, vytlačte všechnen materiál (až po dosažení všech naprogramovaných teplot), nasypete menší množství čerstvého čistícího prostředku, aby se vytlačil zbytek starého a poté přejděte k normální produkci.

POZOR!!

Všechny uvedené pokyny jsou všeobecné pokyny a mohou se lišit dle každého typu stroje a jeho stavu. V případě jakéhokoliv dotazu, informací a/nebo pochybností, se neváhejte obrátit buď na Vašeho prodejce, nebo přímo na naše technické oddělení.

BEZPEČNOSTNÍ LIST VYDÁNÍ 1/14 z 07/01/2014

1. IDENTIFIKACE LÁTKY / PŘÍPRAVKU A SPOLEČNOSTI / PODNIKU

1.1 IDENTIFIKÁTORY VÝROBKU NÁZEV VÝROBKU: ULTRA PLAST PO HIGH-C

1.2 URČENÍ POUŽITÍ LÁTKY NEBO SMĚSI A NEDOPORUČENÁ POUŽITÍ:

URČENÁ POUŽITÍ: ČISTÍCÍ SMĚS PRO ZPRACOVÁNÍ PLASTŮ

1.3 PODROBNÉ ÚDAJE O DODAVATELI BEZPEČNOSTNÍHO LISTU

NÁZEV SPOLEČNOSTI: ULTRA SYSTEM S.A.

ADRESA: RUE DE L' ANCIENNE POINTE 30, 1920 MARTIGNY, ŠVÝCARSKO

TELEFON: +41 027 / 722 62 71

E - MAIL: INFO@ULTRAPLASTSA.COM WEBSITE: WWW.ULTRA-SYSTEM.EU

1.4 TELEFONNÍ ČÍSLO PRO MIMOŘÁDNÉ SITUACE

TEL.: DOTT. PAOLO BALAGNA +39 330 595553, MRS RENATE BEVER +39 340 7153093

2. IDENTIFIKACE RIZIK

2.1 KLASIFIKACE LÁTKY NEBO SMĚSI: NENÍ NEBEZPEČNOU LÁTKOU NEBO SMĚSÍ PODLE NAŘÍZENÍ (ES) Č. 1272/2008. TATO LÁTKA NENÍ KLASIFIKOVÁNA JAKO NEBEZPEČNÁ PODLE SMĚRNICE 67/548/EHS .

2.2 ZVLÁŠTNÍ INFORMACE O KONKRETNÍCH RIZICÍCH PRO ČLOVĚKA A ŽIV. PROSTŘEDÍ: ŽÁDNÉ

2.3 POPIS NEBEZPEČÍ: ROZTAVENÝ PLAST MŮŽE ZPŮSOBIT VÁŽNÉ POPÁLENINY.

3. SLOŽENÍ / INFORMACE O SLOŽKÁCH

3.1 CHEMICKÉ VLASTNOSTI: ČISTÍCÍ SMĚS ULTRA PLAST OBSAHUJE ANORGANICKÉ A NEUTRÁLNÍ SOLI A JINÉ COMPONENTY POVAŽOVANÉ ZA DŮVĚRNÉ. VŠECHNY COMPONENTY JSOU KVALIFIKOVÁNY JAKO GRASS (GENERALLY RECOGNIZED AS SURE) ORGANIZACÍ FDA.

3.2 POPIS PRODUKTU: SMĚS ADITIV V OLEFINICKÉ SMĚSI

3.3 NEBEZPEČNÉ KOMPONENTY: ŽÁDNÉ

4. POKYNY PRO PRVNÍ POMOC

4.1 POPIS OPATŘENÍ PRO PRVNÍ POMOC: PŘI VDECHNUTÍ NEJSOU NUTNÁ ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ, MATERIÁL NENÍ NEBEZPEČNÝ. V PŘÍPADĚ STYKU NEJSOU NUTNÁ ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ, MATERIÁL NENÍ NEBEZPEČNÝ A NEVYVOLÁVÁ KOŽNÍ REAKCI. POKUD JE TO NUTNÉ, OMYJTE MÝDLEM A VODOU. V PŘÍPADĚ ZASAŽENÍ OČÍ OČI VYPLÁCHNĚTE VODOU JAKO PREVENCE. PŘI POŽITÍ: VYPLÁCHNĚTE ÚSTA VODOU.

4.2 NEJDŮLEŽITĚJŠÍ SYMPTOMY A AKUTNÍ A OPOŽDĚNÉ ÚČINKY: ŽÁDNÉ

4.3 POKYN TÝKAJÍCÍ SE OKAMŽITÉ LÉKAŘSKÉ POMOCI A ZVLÁŠTNÍHO OŠETŘENÍ: NEJSOU NUTNÁ ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ, MATERIÁL NENÍ NEBEZPEČNÝ.

5. PROTIPOŽÁRNÍ OPATŘENÍ

5.1. VHODNÉ HASÍCÍ PŘÍSTROJE: VODNÍ HASÍCÍ PŘÍSTROJ, PRÁŠKOVÝ HAS. PŘÍSTROJ, PÍSKOVÝ, PĚNOVÝ ANEBY OXID UHLIČITÝ.

5.2 HASÍCÍ MATERIÁL NEVHODNÝ Z BEZPEČNOSTNÍCH DŮVODŮ: PODLE NAŠICH SOUČASNÝCH ZNALOSTÍ ŽÁDNÉ NEJSOU.

5.3 ZVLÁŠTNÍ NEBEZPEČÍ PŘÍCHÁZEJÍCÍ Z LÁTKY, OD STEJNÉ SMĚSY, ZE SPALOVÁNÍ VÝROBKŮ NEBO OD VYPOUŠTĚNÝCH PLYNŮ: PODOBNĚ JAKO VŠECHNY POLYMERNÍ PRODUKTY, AS FOR EVERY POLYMERIC PRODUCT, ŠPATNÉ SPALOVÁNÍ BY MOHLO VYVOLAT VÝPARY OXIDU UHELNATÉHO.

5.4 BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ PRO POŽÁRNÍ HLÍDKY: RESPIRÁTOR V PŘÍPADECH NEVĚTRANÝCH PROSTOR.

6. OPATŘENÍ V PŘÍPADĚ NÁHODNÉHO ÚNIKU

6.1 NA OCHRANU OSOB, OCHRANNÉ PROSTŘEDKY A NOUZOVÉ POSTUPY: NEJSOU NUTNÁ.

6.2 EKOLOGICKÁ OPATŘENÍ: V SOULADU S MÍSTNÍMI PŘEDPISY O ZACHÁZENÍ S POLYMERY.

6.3 METODY A MATERIÁL PRO OMEZENÍ ÚNIKU A PRO ČIŠTĚNÍ: ZAMEŤTE A ULOŽTE DO VHODNÉ NÁDOBY URČENÉ K LIKVIDACI.

6.4 ODKAZ NA JINÉ ODDÍLY LIKVIDACI: VIZ BOD 13.

7. MANIPULACE A SKLADOVÁNÍ

7.1 MANIPULACE: ZÁCHÁZEJTE JAKO S THERMOPLASTICKÝM MATERIÁLEM.

7.2 PODMÍNKY PRO BEZPEČNÉ SKLADOVÁNÍ VČETNĚ NESLUČITELNÝCH LÁTEK: SKLADUJTE V SUCHÉM A CHLADNÉM MÍSTĚ, BĚŽNĚ VENTILOVANÉM. UJISTĚTE SE, ŽE NÁDOBA JE SPRÁVNĚ UZAVŘENA PO POUŽITÍ. VZNIK MALÝCH SRAŽENIN UVNITŘ NÁDOBY NESNIŽUJE ÚČINNOST PRODUKTU, JE TO JEN UKAZATEL NASAKAVOSTI.

7.3 SPECIFICKÉ KONEČNÉ POUŽITÍ: VIZ BOD 1.2

8. KONTROLA VYSTAVENÍ/INDIVIDUÁLNÍ OCHRANA

8.1 OBECNÁ OPATŘENÍ: PŘI ČIŠTĚNÍ VSTŘIKOVACÍCH STROJŮ NEBO EXTRUDÉRŮ DODRŽUJTE POUŽITÍ STEJNÉ JAKO PŘI PRÁCI S JINÝMI POLYMERY.

8.2 KONCENTRAČNÍ LIMITY V PRACOVNÍ A BIOLOGICKÉ OBLASTI: OCHRANA DÝCHACÍCH ORGÁNŮ, OCHRANA RUKOU A KŮŽE, OCHRANA OČÍ - PŘI ČIŠTĚNÍ VSTŘIKOVACÍCH STROJŮ NEBO EXTRUDÉRŮ DODRŽUJTE POUŽITÍ STEJNÉ JAKO PŘI PRÁCI S JINÝMI POLYMERY.

9. FYZIKÁLNÍ A CHEMICKÉ VLASTNOSTI

9.1 INFORMACE O ZÁKLADNÍCH FYZIKÁLNÍCH A CHEMICKÝCH VLASTNOSTECH

A) VZHLED FORMA:	PEVNÉ GRANULE - BARVA BÍLÁ A SVĚTLE ŠEDÁ
B) ZÁPACH:	BEZ ZÁPACHU, POPŘ. CITRÓNOVÁ
C) BOD TÁNÍ:	OD 70 ° C
D) BOD VZPLANUTÍ:	> 450 ° C
E) HOŘLAVOST:	> 300 ° C
E) RELATIVNÍ HUSTOTA:	0,70 G / CC
G) ROZPUSTNOST:	NEPATRNĚ VE VODĚ
H) TEPLOTA SAMOVZNÍCENÍ	> 450 ° C
CH) TEPLOTA ROZKLADU:	> 85 ° C
I) VÝBUŠNÉ VLASTNOSTI:	ŽÁDNÉ
J) VLASTNOSTI HOŘENÍ:	ŽÁDNÉ

10. STÁLOST A REAKTIVITA

10.1 REAKTIVITA: ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ, POKUD JSOU PROVÁDĚNY V SOULADU S NÁVODEM K OBSLUZE

10.2 CHEMICKÁ STABILITA: ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ, POKUD JSOU PROVÁDĚNY V SOULADU S NÁVODEM K OBSLUZE

10.3 MOŽNOST NEBEZPEČNÝCH REAKCÍ: ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ, POKUD JSOU PROVÁDĚNY V SOULADU S NÁVODEM K OBSLUZE

10.4 RISKANTNÍ PODMÍNKY: VYVARUJTE SE TEPLOTÁM PŘEVYŠUJÍCÍM 60°C, VYJMA POUŽITÍ, ZDE NEPŘEKRAČUJTE 400°C

10.5 NEBEZPEČNÉ LÁTKY: ŽÁDNÉ

10.6 NEBEZPEČNÉ PRODUKTY ROZKLADU PŘI SKLADOVÁNÍ A MANIPULACI DLE NÁVODU: ŽÁDNÉ

11. TOXIKOLOGICKÉ INFORMACE

11.1 INFORMACE O TOXIKOLOGICKÝCH ÚČINCÍCH

AKUTNÍ TOXICITA: ŽÁDNÉ

POLEPTÁNÍ / PODRÁŽDĚNÍ KŮŽE: ŽÁDNÉ

VÁŽNÉ POŠKOZENÍ OČÍ / PODRÁŽDĚNÍ: JAKO JAKÝKOLI PEVNÝ PRODUKT, MŮŽE ZPŮSOBIT PODRÁŽDĚNÍ PŘI KONTAKTU S OČIMA. DLE NAŠICH SOUČASNÝCH ZNALOSTÍ JE MATERIÁL FYZIOLOGICKY SNESITELNÝ, NENÍ MĚNITELNÝ, NENÍ RAKOVINOTVORNÝ NEBO TERATOGENNÍ. VŠECHNY JEHO KOMPONENTY JSOU CERTIFIKOVÁNY "GRAS" DLE FDA.

11.2 AKUTNÍ TOXICITA

HODNOTY LD/LC50 JSOU POZORUHODNÉ PRO KLASIFIKACI.

LD50/LC50 (ORÁLNĚ): >10G/KG

12. EKOLOGICKÉ INFORMACE

12.1 TOXICITA: ŽÁDNÁ

12.2 ODOLNOST A ODBOURATELNOST: POLYMERNÍ PRVEK NENÍ BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÝ (PE, PS, PMMA. NEBO JAK JE UKÁZÁNO NA ETIKETĚ), ZBÝVAJÍCÍ ČÁST MATERIÁLU JE ZCELA BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÁ.

12.3 ÚČINKY NA ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ: BIOLOGICKÉ NASHROMÁŽDĚNÍ JE NEPRAVDĚPODOBNÉ.

12.4 EKOTOXICKÝ ÚČINEK: JE PŘEDEM URČENÉ, ŽE MATERIÁL NEMÁ ŽÁDNÝ ŠKODLIVÝ EKOTOXICKÝ VLIV NA RYBY. JAK POSTUPOVAT PŘI SITUACI, KDY SE MATERIÁL DOSTANE DO VODY: OPĚT JE PŘEDEM URČENÉ, ŽE MATERIÁL NEMÁ ŽÁDNÉ ŠKODLIVÉ ÚČINKY NA VODNÍ ZDROJ.

12.5 DALŠÍ EKOLOGICKÉ SDĚLENÍ: JESTLIŽE NEHCETE NEGATIVNĚ OVLIVNIT ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ, ZACHÁZEJTE S MATERIÁLEM OPATRNĚ A DLE INSTRUKCÍ.

13. POKYNY PRO SPRÁVNOU LIKVIDACI

13.1 LIKVIDACE MATERIÁLU A JEHO ZBYTKŮ: MŮŽE BÝT ZLIKVIDOVÁN SPÁLENÍM, VYVEZEN NA SKLÁDKU NEBO DLE NAŘÍZENÍ MĚSTA/OBCE, DOPORUČUJEME K RECYKLACI, PROTOŽE SE SKLÁDÁ POLYMERY .

13.2 LIKVIDACE KONTEJNERŮ: MŮŽE BÝT ZLIKVIDOVÁN SPÁLENÍM, VYVEZEN NA SKLÁDKU NEBO DLE NAŘÍZENÍ MĚSTA/OBCE, DOPORUČUJEME K RECYKLACI, PROTOŽE SE SKLÁDÁ POLYMERY .

14. PŘEPRAVNÍ INFORMACE

NENÍ ZDE ŽÁDNÉ OMEZENÍ ČI NEBEZPEČNÍ PRO JAKÝKOLIV DRUH DOPRAVY.

15 . INFORMAČNÍ PRAVIDLA

TENTO BEZPEČNOSTNÍ LIST JE V SOULADU S POŽADAVKY NAŘÍZENÍ (ES) Č. 1907/2006 A 1272/2008.

15.1 BEZPEČNOST, ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ / SPECIFICKÉ PRÁVNÍ PŘEDPISY TÝKAJÍCÍ SE LÁTKY NEBO SMĚSI: ŽÁDNÉ

15.2 POSOUZENÍ CHEMICKÉ BEZPEČNOSTI: ŽÁDNÉ

15.3 ZNAČENÍ DLE POŽADAVKŮ EU (CEE): OSVOBOZENÝ

16. DODATEČNÉ INFORMACE

VEŠKERÉ INFORMACE V TOMTO DOKUMENTU JSOU ZALOŽENÉ NA INFORMACÍCH DOSTUPNÝCH V NAŠÍ SPOLEČNOSTI V DEN UVEŘEJNĚNÍ DOKUMENTU. NEZNAMENAJÍ ŽÁDNOU ZÁRUKU PRO VEŠKERÉ SPECIFICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU A NEPŘEDSTAVUJÍ ŽÁDNÝ SMLUVNÍ ZÁVAZEK. UŽIVATEL SE MUSÍ UJISTIT O SHODĚ PRODUKTU S OHLEDEM NA SPECIFICKÉ POUŽITÍ PRODUKTU. INFORMACE POSKYTNUTÉ V TOMTO DOKUMENTU NEHODLAJÍ VYTVOŘIT ŽÁDNÝ ZÁVAZEK JAKÉKOLIV ČÁSTI PRODUKTU SPOLEČNOSTI ULTRA SYSTEM. V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ SPOLEČNOST ULTRA SYSTEM SRL NEBUDE ZODPOVĚDNÁ ZA ŽÁDNÉ ÚMRTÍ, ZRANĚNÍ NEBO POŠKOZENÍ Z DŮVODŮ NESPRÁVNÉHO POUŽITÍ. INFORMACE V TOMTO DOKUMENTU SE VZTAHUJÍ POUZE KE SPECIFICKÉMU MATERIÁLU ZDE ZMÍNĚNÉMU.

TENTO DOKUMENT JE VYTVOŘEN DLE VÝSLOVNÉHO STANOVISKA, TAK ŽE KAŽDÝ KDO JEJ OBDRŽÍ SE ROZHODNE SÁM A TO DLE VHODNOSTI ÚČELU PŘED POUŽITÍM.

ODPOVĚDNOST ZA SOULAD S PŘÍSLUŠNÝMI FEDERÁLNÍMI, STÁTNÍMI NEBO MÍSTNÍMI REGULEMI TÝKAJÍCÍCH SE DOKUMENTU MSDS A PRODEJ A POUŽITÍ MATERIÁLU, NA KTERÉ ODKAZUJE OBJEDNATEL.