



***Purging Compounds***

# Ultra PLAST PET-CS

**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](mailto:cecho@cecho.cz)

web: [www.cecho.cz](http://www.cecho.cz)

## **ULTRA PLAST PET-CS**

### **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 speciálně pro **PET**.

**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:

- Naplňte válec a šnek STUDENOU PET (od 6 kg do 10 kg) 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 8 – 10 barů) pro umožnění rozpínání Ultra Plastu.
- Snižte teplotu na 260/280° C.
- Nasypte Ultra Plast (kompletně naplňte komoru jednou popř. dvakrát) a spusťte vstřikovací cyklus. Snižte otáčky šneku v průběhu čistícího cyklu.
- Odstraňte všechnen materiál Ultra Plastu PET-CS z komory.
- Naplňte stroj opět STUDENOU PET pro odstranění zbytků Ultra Plastu ze stroje a spusťte stroj (s normálními výrobními hodnotami).
- Pokračujte v normální výrobě.

**Je velmi důležité, aby čistící materiál uvnitř násypky a šneku nebyl déle než max. 2 minuty!**

## POUŽITÍ U FOREM S HORKÝMI SYSTÉMY:

- S tímto typem Ultra Plastu lze čistit horké systémy vstřikovacího stroje bez nutnosti sundání formy.
- V případě změny barvy, naplňte vstřikovací jednotku čistým (nebarveným) materiálem PET, 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.
- Teplota válce, kde materiál vstupuje do vstřikovací jednotky, by neměla přesáhnout 275 °C
- Snižte hodnotu vstřikovací tlaku na 50/60 bar pro stroje HUSKY a P101/P102 až 500 bar u strojů NETSTAL.
- Naplňte potřebné množství UP PET-CS do násypky (5 – 30 kg v závislosti na rozměrech stroje).
- Vstříkujte Ultra Plast PET-CS tak dlouho, dokud nevychází čistý produkt. Tuto činnost provádějte manuálně a velmi opatrně a sledujte, zda nezůstávají žádné nečistoty uvnitř dutiny.
- Po zpracování celé dávky Ultra Plastu PET-CS můžete začít normální produkci.
- **Je velmi důležité, aby čistící materiál uvnitř násypky a šneku nebyl déle než max. 2 minuty!**

**Forma musí být v dobrém stavu, a to zejména pokud jde o uzavírací ventil, jinak se může stát, že čištění sloučenina vytéká z uzavírání ventilu (tekutost PET-CS je vyšší než normální PET).**

## POUŽITÍ U EXTRUDÉRŮ:

- Spusťte stroj s neutrálním materiálem, který se chystáte zpracovávat čistým (nebarveným) materiálem PET.
- 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.
- Pro větší extrudéry doporučujeme nechat Ultra Plast po dobu 3 minut, jakmile začne Ultra Plast PET-CS vyjíždět ven ze stroje pokračujte ve vytlačení UP ven.
- 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 všechn 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 PET-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 80°C, VYJMA POUŽITÍ, ZDE NEPŘEKRAČUJTE 320°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 POZORUHODNĚ 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.