



***Purging Compounds***

# Ultra PLAST PO-CS

**Čistící granulát připravený k použití**

**ULTRA SYSTEM**

**CECHO - BOHUMIL CEMPÍREK, s.r.o.**

Polnička 309

591 02 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 PO-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 přejíždění všech termoplastů jako jsou: **PVC, EVA, POM, HDPE, LDPE, PP, „polyolefiny“, TPU apod.**

**Při pracovní teplotě v rozmezí od 140°C do 300°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 A FOREM S HS:

- Spusťte stroj s neutrálním druhem materiálu stejného typu, jako je materiál, který hodláte vyčistit.
- ČIŠTĚNÍ HS: Zvyšte teplotu horkého systému na maximální možnou úroveň (až do 350° C, v závislosti na daném HS) podle zpracovávaného materiálu (pozor na PVC a POM, které vysoké teploty nepodporují). Jelikož tato operace zabere nějaký čas, měla by být udělána okamžitě.
- **Doporučujeme nejdříve vyčistit komoru/šnek k zabránění uvolnění vyčištěných spálených částí do HS.**
- ČIŠTĚNÍ KOMORA/ŠNEK: Nastavte zpětný tlak mezi 5 a 10 barů (pokud je nabírání materiálu nedostatečné, zvyšte zpětný tlak).
- Doporučujeme zvýšit teplotu válce o 10-20°C, což není podmínkou, ale pomůže to docílit lepšího výsledku (nezvyšujte teplotu v oblasti pod násypkou). **Při použití materiálů PVC nebo POM nezvyšujte teplotu vůbec, jelikož tyto materiály nepracují s vysokými teplotami.**
- Vložte Ultra Plast PO-CS do stroje a spusťte pracovní proces (požadované množství by mělo být jedna až dvojnásobek celkového objemu komory v závislosti na typu materiálu, barviv a horkých systémů), dokud výlisky nezačnou být viditelně čisté.
- Pokud jsou výlisky téměř čisté, pozastavte lisovací cyklus na dobu, která nepřekročí maximálně tři minuty a pak pokračujte ve zpracovávání PO-CS.
- V případě, že výlisky jsou čisté, můžete spustit novou výrobu, pokud se na dílech objeví barevné pruhy (to znamená, že lis ještě není dokonale čistý), použijte ještě PO-CS (cca 1-2 kg v závislosti na rozměrech stroje) a pokračujte v čištění.
- Pokud je výlisek viditelně čistý nasypete výrobní materiál (PE, PP, PVC, POM, PS), nebo neutrální materiál a pokračujte v normální produkci.

## POUŽITÍ U EXTRUDÉRŮ:

- Spusťte stroj s čistým (nebarveným) materiálem, který se chystáte dále zpracovávat.
- Pokud je stroj vybaven filtrační tryskou, demontujte ji (toto není přímo nutné, ale čisticí granulát Ultra Plast by mohl naplnit filty nečistotou ze šneku).
- Následně naplňte stroj materiálem Ultra Plast, a pokud je to možné spusťte jej s nastavenou teplotou o 30-40°C vyšší. **Při použití materiálů PVC nebo POM nezvyšujte teplotu vůbec, jelikož tyto materiály nepracují s vysokými teplotami.**
- Nastavte nižší otáčky šneku, aby se čisticí materiál rozpínal uvnitř stroje. Vystříknutá čisticí směs, by měla mít zpěněný vzhled. Pokud tomu tak není, snižte znovu rychlost otáčení šneku.



- Pokud čistící směs vychází z odvodušňovacích otvorů válce, zvyšte rychlost šneku nebo se snažte uzavřít odvodušňovací otvory. V případě, že je odvodušňování spojeno s podtlakovým systémem, vypněte jej.
- Pokud i nadále vychází čistící směs z odvodušňovacích otvorů válce, nasypávejte směs po menších dávkách.
- U větších extrudérů můžete Ultra Plast ponechat ve stroji po dobu cca. 3 minut, dříve než začnete vystřikovat.
- Pokračujte s extrudováním materiálu Ultra Plast, dokud není viditelně čistý.
- Naplňte neutrálním materiálem nebo materiálem, který budete dále zpracovávat a spusťte stroj pro odstranění veškerého materiálu Ultra Plast ze stroje.
- Začněte normální produkci.

### **POUŽITÍ PŘI VYPNUTÍ STROJE:**

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

- O víkendech nebo svátcích, při zchladnutí stroje (i když tato Procedura trvá delší čas), naplňte komoru čistícím přípravkem a nechte ho uvnitř i při vypnutí stroje.
- Při opětovném zapnutí stroje, vystříkněte všechn materiál (až po dosažení všech naprogramovaných teplot), nasypejte 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 1/15 z 01/02/2015**

**1. IDENTIFIKACE LÁTKY / PŘÍPRAVKU A SPOLEČNOSTI / PODNIKU**

**1.1 IDENTIFIKÁTORY VÝROBKU NÁZEV VÝROBKU: ULTRA PLAST PO-CS**

**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 MIMORÁDNÉ SITUACE**

TOXIKOLOGICKÉ INFORMAČNÍ STŘEDISKO: NA BOJIŠTI 1, 128 08 PRAHA 2.

TEL: 224919293, 224915402“.

**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 POPIS NEBEZPEČÍ:** ROZTAVENÝ PLAST MŮŽE ZPŮSOBIT VÁŽNÉ POPÁLENINY.

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

**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 NEBEZPEČNÁ 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 UHLÍČITÝ.

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

**5.3 ZVLÁŠTNÍ NEBEZPEČÍ PŘICHÁZEJÍCÍ 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 PŘÍPÁDECH NEVĚTRANÝCH PROSTOR.

## **6. OPATŘENÍ V PŘÍPÁDĚ 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:** ZAMEŽTE 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 ODOLNOST A ODBOURATELNOST:** POLYMERNÍ PRVEK NENÍ BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÝ (PE, PS, PMMA. NEBO JAK JE UKÁZÁNO NA ETIKETĚ), ZBÝVAJÍCÍ ČÁST MATERIÁLU JE ZCELA BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÁ.

**12.2 ÚČINKY NA ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ:** BIOLOGICKÉ NASHROMÁŽDĚNÍ JE NEPRAVDĚPODOBNÉ.

**12.3 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.

**12.4 DALŠÍ EKOLOGICKÉ SDĚLENÍ:** JESTLIŽE NECHCETE 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 NEHODLÁJÍ 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 OBJEDNAVATEL.