

СЪСТАВ

Двукомпонентен, епоксиден състав, без разтворители за структурни подсилвания, специфична за импрегниране и залепване на ленти от въглеродни влакна.

РАБОТЕН ДИАПАЗОН

- Залепване на карбонови плоскости за структурни подсилвания.
- Структурно възстановяване на бетон и дървени материали (глави на греди и др.).
- Залепване на конекторите вертикално.
- Висока адхезия към бетон, зидария, дърво, стомана и естествен камък.
- Тиксотропно структурно лепило, незначително свиване.
- Отлична устойчивост на въгледороди, киселини, алкални, солеви разтвори и др.

КАЧЕСТВО

Продуктът е подложен на внимателни и постоянни проверки в нашите лаборатории. Използваните суровини са строго подбрани и контролирани.

СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ

РЕЗУЛТАТИ

МЕТОД ЗА АНАЛИЗИ

| | | |
|-------------------------------|--|--------------------------------------|
| Съотношение на катализи (*) | 100 части Base с 60 части Reagente. Всички съставки Pava Resine трябва да бъдат смесени внимателно, преди да се пристъпи към различни фази на прилагане. Не се допуска ръчно смесване. Неправилното смесване довежда до непълно втвърдяване на покритието. При съединяване на различни компоненти, разбъркайте внимателно на ниска скорост, за да сеполучи хомогенна хроматична смес. Препоръчва се внимателно да смесите цялото съдържаниена отделните компоненти, с помощта на шпатула/нож, обирайки продуктът от стените и дъното на съда, така че да поддържате съотношенията на катализа непроменени. Смесете повторно с миксер компонентът А (Base) и последователно добавете вторият елемент В (reagente), смесвайте в продължение на 3 минути, докато съединението стане хомогенно поотношение на плътността и цветността. | 13 IST 21 |
| Специфично тегло (**) | 1,00 - 1,10 gr/cm ³ на 20 ± 2°C. | ASTM D 1475 EN ISO 2811-1 |
| Сух остатък (**) | 99 (± 1) % Test Pava. | ASTM D 2369 EN ISO 3251 |
| Вискозитет при 25±2°C (**) | Тиксотропен-ГЕЛ | ASTM D 2196 EN ISO 3219 |
| Разреждане (*) | Готов за употреба. Ако условията на околната среда изискват понижаване на вискозитета, за да се подобри фазата на нанасяне, се препоръчва разреждане с етилов алкохол (99,9° или 96°) или 5-10% епоксиден разреждител. Обърнете внимание на факта, че големи разреждания, по-високи от препоръчаните, могат да причинят изтичане на системата. | 13 IST 21 |
| Продължителност на сместа (*) | Живот 45 - 60 минути на + 20 ± 2°C и с 50 ± 10% U.R. (смесен продукт) | 13 IST 22 EN 9514 |
| Изсушаване и втвърдяване (*) | На допир след максимум 8 - 10 часа на 20 ± 2° C и с 50 ± 10% U.R., втвърдяване след 7 дни, според условията на околната среда. | ASTM D 1640 EN ISO 866 |
| Повторно нанасяне (**) | Тъканныте ленти от въглеродни влакна трябва да бъдат залепени в рамките на максимум 1 час от прилагането (при 20°C и 50% относителна влажност) на продукта, за да се улесни възможно най-доброто проникване във влакната на тъканта. При несъвместимост, консултирайте се с техническия офис. | ASTM D 1640 |
| Консумация и добив (*) | В зависимост от характеристиките на тъканите и опората. теоретично се препоръчват приблизително 0,1,50 - 0,200 kg/m ² за лепене и импрегниране на лентите за всеки слой. | 13 IST 03 |
| Филмов външен вид (*) | Полугланциран-матов. | - |
| Инструменти за измиване | С нитро разреждител. | - |
| Съхранение в магазин | 12 месеца в добре затворена оригинална опаковка във вентилирана и суха околна среда, възможност със стайна температура не по - ниска от +10°C Не излагайте опаковките директно на слънце. | - |

(*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. UNI EN 13892-2 (altospessore (**)) Valori Tipici



Изисквания за експлоатационни характеристики на свързващия агент за зелена армировка на плочи

| Характеристика на изпълнение | Еталонен бетон или хоросан | Метод за опити | Изисквания (вижте бележката) |
|---|----------------------------|------------------------------|--|
| Еластичен модул при флексия | - | EN ISO 178 | $\geq 2\ 000\ \text{N/mm}^2$ |
| Устойчивост при изрязване | - | EN 1288 | $\geq 12\ \text{N/mm}^2$ |
| Отворен диапазон от време | EN 1766 MC (0,40) | EN 12189 | Декларирана стойност $\pm 20\%$ |
| Работно време | - | EN ISO 9514 | Декларирана стойност Информационна бележка: Работният живот зависи от количеството на партидата и условията на околната среда. Като такова това е отговорност на производителя. Потребителите обаче трябва да знаят, че срокът за експлоатация обикновено е по-малък от срока на годност |
| Еластичен модул при флексия | - | EN 13412 | $\geq 2\ 000\ \text{N/mm}^2$ |
| Температура на остъкляване | - | EN 12614 | $\geq 40^\circ\text{C}$ |
| Коефициент на термично разширение | - | EN 1770 | $\leq 100 \times 10^{-6}$ по K |
| Общо свиване на структури на свързващи агенти | - | EN 12617-1 | $\leq 0,1\ \%$ |
| Общо свиване на структури на свързващи агенти (алтернативен метод) | - | EN 12617-3 | $\leq 0,1\ \%$ |
| Подходящ за нанасяне върху вертикални повърхности и софити | - | EN 1799 | Материалът не трябва да снижава с повече от 1 мм, когато се разстила с дебелина под 3 мм. |
| Подходящ за нанасяне върху вертикални повърхности | - | EN 1799 | Площта на повърхността на свързващия агент в края на теста за свиваемост не трябва да бъде по-малка от 3 000 mm ² (60 mm диаметър). |
| Подходящ за инжектиране | EN 1766 MC (0,40) | EN 12618-2 | Опита, извършен при сухо разрушаване трябва да се направи в бетона. |
| Подходящ за приложение и втвърдяване при определени условия на околната среда | - | EN 12188 Nota 2 | Устойчивостта при срязване при компресия на зелените наклонено призма, под различни ъгли θ , не трябва да бъде по-малка от стойностите $\sigma_0\ \text{N/mm}^2$, показани по-долу. θ $\sigma_0\ (\text{N/mm}^2)$ 50° 50 60° 60 70° 70 |
| Адхезия | - | EN 12188 | Напрежението при опън, създадено от зеленото съединение при директно изпитване на опън, не трябва да бъде по-малко от 14 N/mm ² . Устойчивостта на натиск при срязване на призмите, зелени наклонено под различни ъгли θ , не трябва да бъде по-малка от стойностите $\sigma_0\ \text{N/mm}^2$, показани по-долу. θ $\sigma_0\ (\text{N/mm}^2)$ 50° 50 60° 60 70° 70 |
| Продължителност (температура и влажност) | - | EN 13733 Бележка 3 | Натоварването при срязване - натиск при разрушаване на втвърдени бетонни образци след излагане на термични цикли или на гореща и влажна среда не трябва да бъде по-малко от устойчивостта при опън на бетона. Образците от стомана върху стомана не трябва да се напукват след излагане на термични цикли или гореща и влажна среда. |

Бележка 1
изискванията се прилагат към средната стойност на съответната характеристика на ефективност на всяка продуктова партида, както е определено в EN 1504-8

Бележка 2
Опитът може да изиски изпълнение при условия на околната среда, различни от посочените в EN 12188

Бележка 3
Опитът не е приложим за плочи, различни от стомана



Повърхностни подготовки

Прецизна подготовка на интервенционната повърхност. Отстранете всички разхлабени части от зоната, засегната от възстановяването. Премахнете ефлоресценцията или импрегнации от масло, грес, боя, прах, мръсотия, отделящи агенти и др.;

За интервенции по стени и сводове повърхността трябва да бъде изчистена и обезпашена. Всички пукнатини трябва да бъдат запълнени с подходящи материали.

Върху бетонните опори извършете пясъкоструене; при наличие на повредени опори, повреденият слой трябва да се отстрани чрез скарификация или хидроразрушаване. Впоследствие ще се пристъпи към възстановяването му чрез третиране на арматурните жезла с пасивиращ агент и обемно възстановяване на бетона с разтвори. При наличие на пукнатини възстановете носимоспособността и монолитността на конструкцията чрез инжектиране на специални високодифузионни смоли. Преди да монтирате ламелите, изчакайте около 1-2 седмици в зависимост от вътрешната температура и вентилацията на помещенията. След това грундът се нанася с четка или валик. При наличие на слаби и порозни опори се консултирайте с нас. Технически офис. Заглаждането е необходимо при наличие на неравномерни или неравнинни повърхности с повърхностни разлики в нивото > 5 мм.

Приложения

За отлични резултати е препоръчително предварително да нанесете подходящ импрегниращ/консолидиращ агент като Aggrappante PAVA 100 като промоутър на адхезия.

След това се разнася с мистрия върху суха и чиста повърхност в рамките на 24 часа след нанасяне на грунда, при температура между 10-35°C.

Препоръчителната дебелина е приблизително 1 мм. След това плоскостите ще бъдат позиционирани върху третираната повърхност, според указанията на проекта, като благоприятстват импрегнирането на тъканите чрез упражняване на силен натиск със специална назъбена ролка.

Бои и опаковки

Предлага се в пластмасови опаковки от kg. 4,900 (kg. 3,500 B+ kg. 1,400 R), опалесциращ цвят. ΔE Cielab <5,0 не обвързващ.

Предупреждения

Ако при отваряне, продуктите показват някакви признаци на нестабилност/ разграждане, сред които са съгъстяване, кристализация, желиране, утаяване .. и т.н. , поради неправилно съхранение на материала (температура/ влажност), както поврема на транспортиране до магазина, така и в крайния склад или поради изтичане срокът на годност, НЕ се препоръчва използването им.

Продуктът е предназначен за професионална употреба.

Дръжте далеч от деца. По време на работа проветряйте добре работното място. Не яжте, не пийте и не пушете по време на работа. По време на употреба носете винаги защитни ръкавици и очила. Измийте се незабавно в случай на контакт с очите или кожата и се консултирайте с лекар. В случай на поглъщане веднага се свържете с медицински апомощ.

Стандартът UNI 11835, в сила от 2021 г., определя и сертифицира фигурата на апликаторите и търговските техници на системи от смола за вътрешни и външни хоризонтални и вертикални повърхности, очертавайки основните изисквания, набор от знания, умения, автономност и отговорност, които в рамките на строителна верига, те трябва да разграничат и характеризират тези професионални фигури в отношенията с публични и частни клиенти, компании, дизайнери и спецификатори.

Стандартът UNI 11835 включва знанията, въведени от новото издание на стандарта UNI 10966 и профилира по-прецизно операторите в сектора, подчертавайки типичните характеристики на сектора. Освен това стандартът очертава операторите на системи от смола, като ги разделя на четири професионални фигури (специализиран монтажник на системи от смола, ръководител на екип, монтажник на системи от смола, ръководител на екип, монтажник на системи от декоративна смола и техник по продажбите). За всяка професионална фигура са описани свързаните задачи, както и знанията и уменията, необходими за изпълнението им.

Поради това секторът на смолистите покрития изисква, както е описано по-горе, компетентност и професионализъм. Последният може да бъде сертифициран съгласно UNI CEI EN ISO/IEC 17024 чрез лиценз, получен чрез изпит (писмен, практически и устен тест), положен със сертифицирана трета страна, както е определено от UNI 11835.

Участието в професионални дейности е силно препоръчително, за да придобиете лиценз за професионална квалификация, за да притежавате уменията и способностите, изброени в таблиците на гореспоменатия стандарт UNI 11835, който може да бъде свързан с ниво 4 на QNQ класификацията (Препоръка 2017/C189 / 03, Приложение II). Следователно производителят не може да носи никаква отговорност, в който случай операторът не притежава лиценз за квалификация и последващите валидирани умения, в случай на неправилна употреба или дефекти в извършените работи, тъй като продуктите трябва да са предназначени за строго професионална употреба.

Освен това, силно се препоръчва да вземете участие в курса за апликатор, преди да използвате продуктите Pava Resine. Всеки, който използва тези продукти, без да е упълномощен за това, го прави на свой собствен риск.

Правила за спазване

Гореспоменатите продукти имат слабо въздействие върху околната среда и въздействат за намаляване на замърсяването с разтворители, подобрявайки качеството, безопасността и хигиената на потребителя. Препоръчително е стриктно спазване на хигиенните правила във връзка с боравенето със смоли (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). За повече информация вижте информационния лист за сигурност.

QR-CODE: IN CASO DI MANCATO DOWNLOAD DALL'ETICHETTA RICHIEDERE NUOVA EMISSIONE. Le indicazioni contenute nella scheda tecnica sono quanto di più aggiornato a ns. disposizione sulle quali ci riserviamo ogni opportuna modifica; tali informazioni devono tuttavia essere considerate senza alcun valore vincolante e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Dato che l'impiego del prodotto ha luogo anche al di fuori del ns. controllo le responsabilità per l'errata utilizzazione dello stesso ricadono esclusivamente sull'utilizzatore e quindi non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di Pava Resine Srl. Non dispensano inoltre il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge, peraltro il cliente è tenuto a verificare che i valori riportati nella scheda tecnica siano validi anche per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/o sostituiti da edizioni successive. La presente scheda annulla e sostituisce le precedenti. Per il resto si rimanda alle ns. Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili sul nostro sito all'indirizzo www.pavaresine.com





COMPOSITION

Solvent-free two-component epoxy formulation for structural reinforcement, specifically for impregnating and bonding carbon fibre tapes.

FIELDS OF APPLICATION

- Bonding of carbon fibre tapes and fabrics for structural reinforcement.
- Structural reinforcement of concrete and wooden materials (beam heads, etc.).
- Bonding of vertical connectors.
- High adhesion capacity to concrete, masonry, wood, steel and natural stone.
- Thixotropic structural adhesive, negligible shrinkage.
- Excellent resistance to hydrocarbons, acidic, alkaline, saline solutions, etc.

QUALITY

The product undergoes careful and constant control in our laboratories. The raw materials used are rigorously selected and controlled.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

RESULTS

METHOD OF ANALYSIS

| | | |
|----------------------------------|--|--------------------------------------|
| Catalysis ratio (*) | <p>100 parts by weight of Base with 40 parts by weight of Reagent</p> <p>All Pava Resine formulations must be mixed thoroughly before proceeding to the various application steps. Manual mixing is not permitted; incorrect mixing will result in incomplete hardening of the coating.</p> <p>Mix the different components thoroughly by mixing at low speed in order to obtain a homogeneous colour mixture. It is recommended to take particular care when mixing all the mixture within the individual components; with the help of a spatula/knife, scoop the product from the walls/bottom of the pot in order to maintain the catalysis ratios.</p> <p>Pre-mix component A (Base) with a propeller/blade mixer and then add the second component B (reagent) and mix for a minimum of 3 minutes until the mixture is homogeneous in density and colour.</p> | 13 IST 21 |
| Specific Weight (**) | 1,00 - 1,10 gr/cm ³ a 20 ± 2°C. | ASTM D 1475 EN ISO 2811-1 |
| High Solid Content (**) | 99 (± 1) % Test Pava. | ASTM D 2369 EN ISO 3251 |
| Viscosity at 25±2°C (**) | Thixotropic-GEL | ASTM D 2196 EN ISO 3219 |
| Dilution (*) | <p>Ready to use.</p> <p>If environmental conditions require lower viscosity to improve the application phase, dilution with ethyl alcohol (99.9° or 96°) or 5-10% epoxy thinner is recommended.</p> <p>Pay attention to the fact that higher dilutions than recommended can lead to leaks in the system.</p> | 13 IST 21 |
| Mixture Duration (*) | Pot-life 45 - 60 minutes at + 20 ± 2°C and 50 ± 10% R.H. (mixed product) | 13 IST 22 EN 9514 |
| Drying and Curing (*) | Touch dry after maximum 8 - 10 hours at 20 ± 2° C and 50 ±10% R.H., hardening after 7 days Depending on environmental conditions. | ASTM D 1640 EN ISO 866 |
| Overlay (**) | <p>Tapes of carbon fibre fabric must be bonded within a maximum of 1 hour after application (at 20°C and 50% R.H.) of the product in order to promote the best possible penetration into the fabric fibres.</p> <p>Compatibility and overpaintability, consult Technical Department.</p> | ASTM D 1640 |
| Consumption and Yield (*) | Depending on the characteristics of the fabrics and the substrate. theoretically, approx. 0,150 - 0,200 kg/m ² per layer is recommended for bonding and impregnation of the tapes. | 13 IST 03 |
| Film Appearance (*) | Semiglossy -opaque. | - |
| Tool washing | With nitro thinner. | - |
| Warehouse storage | <p>Months 12 in the original, tightly closed packaging in a dry and ventilated environment at an ambient temperature of not less than +10°C.</p> <p>Do not expose packages directly to the sun. Protect against frost.</p> | - |

(*) Tests carried out in accordance with the internal test plan, non-film specimens. REF UNI EN 13892-2 (high thickness)
 (**) Typical values



Performance requirements of bonding agent for bonded plate reinforcement

| Performance characteristic | Reference concrete or mortar | Test Method | Requirements (See Note 1) |
|---|------------------------------|---------------------------|--|
| Modulus of elasticity in flexure | - | EN ISO 178 | $\geq 2\,000\text{ N/mm}^2$ |
| Shear strength | - | EN 12615 | $\geq 12\text{ N/mm}^2$ |
| Open time | EN 1766 MC (0,40) | EN 12189 | Declared value $\pm 20\%$ |
| Workable life | - | EN ISO 9514 | Declared value Informative Note: The workable life is dependent upon the batch quantity and ambient conditions. As such it is the responsibility of the producer. However, users should note that the workable life will usually be less than the pot life. |
| Modulus of elasticity in compression | - | EN 13412 | $\geq 2\,000\text{ N/mm}^2$ |
| Glass transition temperature | - | EN 12614 | $\geq 40^\circ\text{C}$ |
| Coefficient of thermal expansion | - | EN 1770 | $\leq 100 \times 10^{-6}$ per K |
| Total shrinkage for structural bonding agents | - | EN 12617-1 | $\leq 0,1\%$ |
| Total shrinkage for structural bonding agents (alternative test method) | - | EN 12617-3 | $\leq 0,1\%$ |
| Suitability for application to vertical surfaces and soffits | - | EN 1799 | The material shall not sag flow by more than 1 mm when spread in thicknesses less than 3 mm. |
| Suitability for application to horizontal surfaces | - | EN 1799 | The surface area of the bonding agent at the end of the squeezability test shall not be less than 3 000mm ² (60 mm diameter). |
| Suitability for injection | - | EN 12618-2 | For the test performed in the dry, failure shall occur in the concrete. |
| Suitability for application and curing under special environmental conditions | - | EN 12188 Note 2 | The slant shear strength of scarf-jointed prisms tested in compression at various angles θ shall not be less than the values $\sigma\theta$ N/mm ² tabulated below. θ $\sigma\theta$ (N/mm ²) 50° 50 60° 60 70° 70the concrete. |
| Adhesion | - | EN 12188 | The tensile stress carried by the bonded joint in a pull off test shall not be less than 14 N/mm ² . The slant shear strength of scarf-jointed prisms tested in compression at various angles θ shall not be less than the values $\sigma\theta$ N/mm ² tabulated below. θ $\sigma\theta$ (N/mm ²) 50° 50 60° 60 70° 70 |
| Durability (thermal and moisture) | - | EN 13733 Note 3 | The compressive shear load at failure of the hardened concrete specimens after exposure to thermal cycling or the warm-moist environment shall not be less than the tensile strength of the concrete. The steel to steel specimens shall not fail after exposure to thermal cycling or the warm-moist environment. |

Note: Threshold requirements apply to the mean value of the relevant performance characteristic for any batch of the product as defined in EN 1504-8



| | |
|-----------------------------|--|
| Surface preparation | <p>Thorough preparation of the intervention surface. Remove all loose and detaching parts from the area to be restored. Remove efflorescence or impregnation of oil, grease, paint, dust, dirt, release agents, etc;</p> <p>For work on masonry and vaults, the surface must be brushed and dusted. Any cracks must be filled with suitable materials.</p> <p>On concrete substrates, sandblasting must be carried out; in the case of deteriorated substrates, the damaged layer must be removed by milling or hydrodemolition. It must then be restored by treating the reinforcement rods with passivating agent and reconstructing the concrete volume with mortar. In the presence of cracks and fissures, restore the load-bearing capacity and monolithicity of the structure by injecting special highly diffusive resins. Before laying the slats, wait approximately 1-2 weeks depending on the internal temperature and ventilation of the rooms. The primer will then be applied with a brush or roller. In the presence of weak and porous substrates consult our technical office. Levelling is necessary in the presence of irregular or non-planar surfaces with surface differences in level > 5 mm.</p> |
| Application | <p>It is advisable, for optimum success, to first apply a suitable impregnating/consolidating agent such as Aggrappante PAVA 100 as an adhesion promoter.</p> <p>Then apply by trowel or medium-hair roller on the dry and clean surface within 24 hours after primer application, at a temperature between 10-35°C.</p> <p>The recommended thickness is approximately 1 mm. The tapes will then be placed on the treated surface according to the design indications, favouring the impregnation of the fabrics by exerting energetic pressure with a special toothed roller.</p> |
| Colours and Packs | <p>Available in 4,900 kg plastic containers (kg 3,500 B+ kg 1,400 R), colour opalescent.</p> <p>ΔE Cielab <5,0 non vincolante.</p> |
| Warnings | <p>If, when the container is opened, the products should show any signs of instability/degradation such as thickening, crystallisation, gelatinisation, settling, flotation, etc., due to incorrect storage of the material (temperature/humidity) either during transport or in the final storage area, or use after the expiry date, we do not recommend using them.</p> <p>Product for professional use.</p> <p>Keep out of the reach of children. During use and drying, ventilate the premises thoroughly. Do not eat, drink or smoke during use. Wear protective gloves and goggles during use and use the usual precautions for handling chemicals. In case of contact with the eyes or skin, wash immediately with plenty of water and consult a doctor. In case of ingestion contact a poison control centre or doctor immediately. Air the premises before staying there.</p> <p>The UNI 11835 standard, in force since 2021, defines and certifies the figure of the applicators and commercial technicians of resin systems for horizontal and vertical internal and external surfaces, outlining the fundamental requirements, the set of knowledge, skills, autonomy and responsibilities that within the construction chain must distinguish and characterise these professional figures in relations with public and private clients, companies, designers and specifiers.</p> <p>The UNI 11835 standard incorporates the knowledge introduced by the new edition of the UNI 10966 standard and profiles sector operators more precisely, highlighting the typical features of the sector. In addition, the standard outlines the resin systems operators by dividing them into four professional figures (specialised resin systems installer, foreman resin systems installer, foreman decorative resin systems installer and sales technician). For each professional figure, the relevant tasks are described, as well as the knowledge and skills required to perform them.</p> <p>The resin coating sector therefore requires competence and professionalism, as described above. The latter can be certified according to UNI CEI EN ISO/IEC 17024 through a licence obtained by means of an examination (written, practical and oral test) taken with a third-party certified body, as defined by UNI 11835.</p> <p>It is strongly recommended to take part in professionalising activities in order to acquire the professional qualification licence so as to possess the competences and skills listed in the prospectuses of the aforementioned UNI 11835 standard, which can be associated with level 4 of the QNQ classification (Recommendation 2017/C189/03, Annex II). Therefore, no responsibility can fall on the manufacturer in the event that the operator does not possess the qualification licence and the consequent validated skills, in the event of improper use or flaws in the works carried out, as the products must be intended for strictly professional use.</p> <p>Furthermore, it is strongly recommended to attend an applicators' course before using Pava Resine products. Anyone using these products without authorisation does so at their own risk.</p> |
| Rules to be observed | <p>The above products have a low environmental impact and reduce solvent pollution, improving quality, safety and hygiene for the user. We recommend scrupulous observance of the hygiene regulations in use for handling resins (Circ. Min. Lav. 46/1979 and 61/1989). For information see our safety data sheet.</p> |

QR-CODE: IF THE LABEL IS NOT DOWNLOADABLE, PLEASE REQUEST A NEW ONE. The information contained in the data sheet is the latest available to us and we reserve the right to make any necessary changes; however, this information is to be regarded as non-binding and bears no legal contractual relationship or ancillary obligation to the contract of sale. Since the use of the product also takes place outside of our control, any liability for the incorrect use of the product lies exclusively with the user and therefore does not imply that we assume any guarantee or liability for the end result of the work. Any declaration of warranty for the purpose of effectiveness requires express and specific written confirmation by Pava Resine Srl. Furthermore, they do not relieve the customer from the exclusive burden and responsibility of verifying the suitability of our products for the use and purposes they are intended for; moreover, the customer is obliged to check that the values given in the technical data sheet are also valid for the batch of product he/she is interested in and are not superseded and/or replaced by subsequent editions. This data sheet cancels and replaces the previous ones. For the rest, please refer to our General Terms and Conditions of Delivery, in particular also with regard to liability for defects. Our General Terms and Conditions of Supply are available on our website at www.pavaresine.com.

