

СЪСТАВ

Двукомпонентен, пигментиран, модифициран, епоксиден състав, без разтворители с отлична химическа и механична устойчивост. Отлична устойчивост на карбонизация и с подобрени характеристики на устойчивост при надраскване и дегумиране.

VOC lim. 100 g/l - VOC reale < 25 g/l.

РАБОТЕН ДИАПАЗОН

Покритие на бетонни / стоманобетонни повърхности, където се изисква химико-физична устойчивост; подходяща в среди като промишлени подове, складове, работилници и като цяло в среди с транзит на средно леки или средно тежки колесни промишлени транспортни средства с многослоен цикъл.

Покритието предлага леко обелено, полугланцирано покритие и добра устойчивост на пожълтяване, поради излагане на UV лъчи.

Работна температура от -10°C до +55° C.

СЕРТИФИКАЦИИ

- Пожарна сертификация клас Bfl-S1 (EN 13501-1), Report nr. 0002846, 03/10/2012.
- Продуктът е способен да инхибира бактериалната пролиферация, съгласно ISO 22196:2011, Report nr.16-7744/A.
- EPA (Агенция за защита на околната среда) сертифицирана за много ниските емисии, според EN-ISO16000 и AgBB "Процедура за оценяването на емисии VOC на строителните продукти".
- Нормативно съгласие LEED за материали с ниски емисии (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2—4.3, намаляване емисиите на замърсители(VOC) в сградите.

EN 1504-2



Второ защитно покритие на бетона, според EN 1504-2, DOP nr 150127-2014, сертификация Factory Production Control Body nr. 0546, сертифицирано през 2017, който издава маркировката CE. Coating for Ingress Protection, Moisture Control, Physical Resistance and Chemical Resistance (1.3 C - 2.2 C - 5.1 C - 6.1 C)

EN 13813



Подове - Замазки и материали за замазване - Свойства и изисквания

- • устойчивост при износване (AR0,5)
- • устойчивост при компресия (C50)
- • устойчивост при огъване (F20)
- • сила на сцепление (B2,0)
- • устойчивост при сблъсък (IR10)
- • емисии на корозивни вещества (SR)

МАРКИРОВКА

КАЧЕСТВО

Продуктът е подложен на внимателни и постоянни проверки в нашите лаборатории.

Използваните суровини са строго подбрани и контролирани.

Лаборатория съвместима с ISO 9001.

СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ

РЕЗУЛТАТИ

МЕТОД ЗА АНАЛИЗИ

<p>Съотношение на катализи (*)</p>	<p>ЦВЕТНА версия (стандартни бои): 100 части с тегло Base с 15 части с тегло Reagente</p> <p>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.</p> <p>При съединяване на различни компоненти, разбъркайте внимателно на ниска скорост, за да се получи хомогенна хроматична смес . Препоръчва се внимателно да смесите цялото съдържание на отделните компоненти, с помощта на шпатула/нож, обирайки продуктът от стените и дъното на съда, така че да поддържате съотношенията на катализа непроменени.</p> <p>Смесете повторно с миксер компонентът А (Base) и последователно добавете вторият елемент В (reagente), смесвайте в продължение на 3 минути, докато съединението стане хомогенно по отношение на плътността и цветността.</p> <p>За цветната версия се препоръчва използването на пълната опаковка. В случай че е необходимо да се разделят опаковките, внимавайте всички цветни компоненти да се смесят добре, за да се разпръснат равномерно пигментите. С помощта на прецизен кантар, разделете компонентите, обръщайки голямо внимание, за да запазите съотношенията на катализа на отделните елементи непроменени, за да не се стигне до лошо представяне.</p>	<p>13 IST 21</p>
<p>Специфично тегло (**)</p>	<p>1,45 - 1,55 g/cm³ на 20 ± 2°C, според цвета.</p>	<p>ASTM D 1475 EN ISO 2811-1</p>
<p>Сух остатък (**)</p>	<p>100 (±2) % съгласно вътрешните условия на test lab.</p>	<p>ASTM D 2369 EN ISO 3251</p>
<p>Вискозитет при 25±2°C (**)</p>	<p>10 - 12 Pa s</p>	<p>ASTM D 2196 EN ISO 3219</p>
<p>Разреждане (*)</p>	<p>От 5 - 20% с 99° етилов алкохол (абсолютно). Използването на други разреждатели би могло да повлияе негативно на крайната естетика и цветопрераждане, дестабилизирайки системата.</p>	<p>13 IST 21</p>
<p>Продължителност на сместа (*)</p>	<p>Живот 30 - 40 минути на + 20 ± 2°C. при 50 ± 10% U.R. (смесен продукт).</p>	<p>13 IST 22 EN 9514</p>



Изушаване и втвърдяване (*)	на допир след максимум 6-8 часа на $20 \pm 2^\circ\text{C}$ и при $50 \pm 10\%$ U.R. . Втвърдяване на филм: 3 - 5 дни, според температурата. Склонност към потъмняване при ниски температури ($< 10^\circ\text{C}$) и висока U.R. ($> 70\%$)..	ASTM D 1640 EN ISO 866
Повторно нанасяне (**)	(евентуално) след 12 часа - макс. след 24 часа. При несъвместимост, консултирайте се с техническия офис..	ASTM D 1640
Консумация и добив (*)	(теоритично за слой) 0,200-0,300 kg/m ² с препоръчителна дебелина около $1 \mu\text{m}$ 200.	13 IST 03
Филмов външен вид (*)	Полугланциран, с неплъзгащо се текстурирано покритие, лека склонност към пожълтяване и разпадане, поради излагането на U.V.лъчи, износването и старенето.	-
Брой слоеве	Един или повече слоеве, в зависимост от желаната дебелина	-
Устойчивост при плъзгане	Клас I (мокро) 30 PTV (****) - Клас II (сухо) 65 PTV (****). Добавянето на микрофибри към формулата позволява достигане на стойност > 40 единици дори и при влажни повърхности. По-долу са стойностите, илюстрирани в стандарта: Клас I: > 40 единици с мокър тест (мокри вътрешни повърхности), Клас II: > 40 единици с сух тест (сухи вътрешни повърхности), Клас III: > 55 единици с мокър тест (на открито) или в съответствие с националните разпоредби	-
Инструменти за измиване	С нитро разредител.	-
Съхранение в магазин	12 месеца в добре затворена оригинална опаковка във вентилирана и суха околна среда, по възможност със стайна температура не по - ниска от $+5^\circ\text{C}$. 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

**ТЕХНИЧЕСКИ
 ДАННИ**

След 7 дни на $25 \pm 2^\circ\text{C}$
 Системата не е саморазливаща се според UNI10966, но зависима от основата, създадени са измерители не като филм, а според UNI EN 13892-2

Адхезия CIs (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	$> 2,0$
Абразия (1Kg 1000giri) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	$< 15 \text{ mg}$
Повърхностна твърдост UNI EN ISO 866	$> 98 \text{ A}$
Реакция при огън EN 13501-1	Bfl-s1
Устойчивост при Компресия (MPa) UNI 13892/2	65 ± 10
устойчивост при Флексотракция (MPa) UNI 13892/2	25 ± 5
Устойчивост при износване BCA UNI EN 13892/4	AR 0,5
Удължаване при счупване (%)	$< 1,0$

Механична или ръчна абразия.

Всякакви несъвършенства или нередности, които могат да компрометират крайния естетически ефект, трябва да бъдат коригирани чрез шлайфане и/или трябва да се регулира основата преди полагането на следващи продукти.

При наличие на процеси на напукване и/или пукнатини в основата, внимателно проверете естеството на тези явления: ако се дължи на оттегляне или на структурни функционални явления, които тежат върху самата опора. Както при статични, така и при динамични пукнатини, се консултирайте с техническия отдел, за да се намесят по подходящия начин. Никаква отговорност не може да носи продуктът, в случай че тези процеси на напукване засягат същото, като в UNI EN 10966, такива системи не са саморазливащи се.

Всякакви следи от масла, смазки, бои, глазури и т.н., трябва да бъдат предварително отстранени.

Преди да продължите към полагане на продуктите Pava Resine е задължителна предварителна обработка на всички критични точки (евентуални напуквания по основата, ъглите, ръбовете, вертикалните клапи, добавяне на разширение или на структури, писти, канализации, решетки, свързване на стрехи, водосточни тръби, стъпала и прагове, капандури, системни тръби и преминаващи тела).

Приложения

четка, валяк и машина за боядисване, при температури, не по - ниски от $+ 15^\circ\text{C}$. Тъй като производения филм е почти непронпусклив, при наличие на влага може да се образува мехурчета или отлепвания.

Бои и опаковки

Предлага се в ЦВЕТНА версия (стандартни бои) в следните опаковки:
 Base kg. 11,500 + Reag. kg. 1,750 = общо kg. 13,250 B+R
 ΔE Cielab $< 5,0$ не обвързващ.

Предупреждения

Изгаряне на системи от смола, причинено от триене на колелата.
 Съгласно UNI 10966, когато голямо тегло лежи върху задвижващото колело и волана и воланът се завърта бързо от покой до начална фаза, поради получените високи температури на триене се достигат на повърхността на системата от смола с висока величина дори над 100°C .



Тези температури могат да бъдат по-високи от температурата на встъпяване Tg на смолистия материал. Въпреки че това е краткотраен феномен (дори няколко секунди), намаляването на механичните характеристики на полимера, причинено от силното и внезапно нагряване, свързано с механичната агресия на търкалящото се или биещо колело, в някои случаи може да доведе до отстраняване на част от смолистия слой, което в най-леките случаи се проявява с повърхностни драскотини и в най-драстичните случаи с дълбоко отстраняване на смолистата система, която също ще изглежда черна на цвят, поради карбонизацията на нейните химични връзки. Черното, което остава на повърхността, също е причинено от също толкова бързото износване на гумата на колелото и не е необичайно да видите как гумата и смолата се топят заедно, след като зоната се охлади.

Следователно изгарянията на каучука не могат да бъдат проследени до липса на качество на използваните материали, независимо дали са епоксидни или полиуретанови смоли или полиметилметакрилат, или до грешки при монтажа им. Те са причинени от синергията на физическо събитие, което включва едновременно множество различни фактори, не всички от които са напълно контролирани, и освен това, когато се появят необходимите условия на околната среда по време на използването на подовата настилка, е неизбежно в някои случаи да възникне явлението.

Следователно, въпреки че не е причина за спор, могат да се приемат подходящи мерки, които включват всички заинтересовани страни, които са полезни и ефективни за драстично намаляване на проблема, описан по-горе:

- модификация и/или повторно калибриране на стартовата скорост на превозните средства, така че да става без бързо и рязко завъртане на задвижващото колело;
- правилно поддръждане и разпределение на товарите на мотокари;
- възприемете стил на шофиране и управление на мотокари, който не е рязък и опасен;
- изчакайте системата от смола да се втвърди напълно, преди да я използвате (системите с голяма дебелина на базата на полиуретанов цимент или Pavanatur се препоръчват в най-взискателните ситуации);
- използвайте бели гумени колела;
- поддържайте подовата повърхност постоянно чиста.

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

Продуктът е за професионална употреба.

Силно се препоръчва, преди употреба на продуктите Pava Resine да участвате в подготвителен курс.

Който и да използва тези продукти без да бъде подготвен се излага на риск.

Дръжте далеч от деца. По време на работа проверяйте 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 медицинска помощ.

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 pigmented modified epoxy formulation with excellent chemical and mechanical resistance. Excellent resistance to carbonation and improved scratch and scuff resistance.
 VOC lim. 100 g/l - real VOC < 25 g/l.

FIELDS OF APPLICATION

Coating of concrete/concrete surfaces where chemical/physical resistance is required; suitable in environments such as industrial floors, warehouses, workshops and, in general, in environments with transit of medium-light or medium-heavy industrial rubberised transport vehicles with multi-layer cycle.
 The coating offers a slightly textured, semi-glossy finish and good resistance to yellowing due to UV exposure.
 Operating temperature -10°C to +55°C.

CERTIFICATIONS

- Fire certification class Bfl-S1 (EN 13501-1), Report nr. 0002846, 03/10/2012.
- Product able to inhibit bacterial growth according to ISO 22196:2011.
- EPA (Environmental Protection Agency) certified for very low emissions, according to EN-ISO 16000 and AgBB 'Assessment procedure for VOC emissions from construction products' Report no. 162477-002, 19/01/2017.
- LEED compliance for low emitting materials, EQ Credit 4.1-4.2-4.3, reducing the emission of pollutants (VOC) inside buildings.



EN 1504-2

Protective coating of concrete according to EN 1504-2, DOP nr 150127-2014, Factory Production Control Body certification nr. 0546, certificate 2017, CE marking.
 Coating for Ingress Protection, Moisture Control, Physical Resistance and Chemical Resistance (1.3 C - 2.2 C - 5.1C - 6.1 C).

MARKING



EN 13813

Floors - Screeds and screed materials - Properties and requirements

- wear resistance (AR0.5)
- compressive strength (C50)
- flexural strength (F20)
- adhesion strength (B2,0)
- impact resistance (IR10)
- emission of corrosive substances (SR)

QUALITY

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

TECHNICAL SPECIFICATIONS

RISULTATI

METODO DI ANALISI

Catalysis ratio (*)	<p>COLOURED version (standard colours): combine 100 parts by weight of Base with 15 parts by weight of Reagent.</p> <p>All Pava Resine formulations must be mixed thoroughly before proceeding with 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/blender, 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> <p>For the coloured version, it is recommended to use the complete packaging. If it is necessary to divide the packages, take care to mix the entire coloured component well in order to disperse the pigments evenly. With the aid of a precision balance, then divide the components, taking scrupulous care to maintain the catalysis ratios of the individual elements in order to avoid poor performance.</p>	13 IST 21
Specific Weight (**)	1,45 - 1,55 g/cm ³ at 20 ± 2°C, depending on the colour.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
High Solid Content (**)	100 (±2) % according to internal test lab mode.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Viscosity at 25±2°C (**)	10 - 12 Pa s	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Dilution (*)	5 - 20 % with ethyl alcohol 99° (absolutely). The use of other thinners may adversely affect the final aesthetic and colour rendering, destabilising the system.	13 IST 21
Mixture Duration (*)	Pot-life 30 - 40 minutes at + 20 ± 2°C. at 50 ± 10% R.H. (mixed product).	13 IST 22 EN 9514
Drying and Curing (*)	Touch dry after 6 - 8 hours at 20 ± 2°C and 50 ± 10% R.H. Film hardening 3 - 5 days, depending on temperature. Tendency to opacification and clouding at low temperatures (< 10°C) and high R.H. (> 70%).	ASTM D 1640 EN ISO 866
Overlay (**)	(event.) after 12 hours - max. after 24 hours. Compatibility and overpaintability, consult Technical Department.	ASTM D 1640



Consumption and Yield (*)	(theoretical per layer) 0,200-0,300 kg/m ² at the recommended thickness of approx. 200 µm.	13 IST 03
Film Appearance (*)	Semi-glossy, non-slip textured finish, slight tendency to yellowing and chalking due to UV exposure, wear and ageing.	-
Number of Layers	One or more layers depending on the thickness required.	-
Slip / Slide Resistance	Class I (wet) 30 PTV (***) - Class II (dry) 65 PTV (***) The addition of microfibrils to the formulation enables the value > 40 to be achieved even on wet surfaces. Below are the values illustrated in the standard: Class I: >40 units with wet test (damp interior surfaces), Class II: >40 units with dry test (dry indoor surfaces), Class III: >55 units with wet test (outdoor) or in accordance with national regulations	-
Tool washing	With nitro thinner.	-
Warehouse storage	12 months in the original, tightly closed packaging in an airy, dry place at an ambient temperature of not less than + 5°C. Do not expose packages directly to the sun. Protect against frost.	-

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

TECHNICAL DATA

After 7 days at 25 ± 2°C

The system is not self-supporting according to UNI10966, but conditioned by the substrate; the specimens are not made of film but according to UNI EN 13892-2.

Concrete Adhesion (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,0
Abrasion (1Kg 1000rpm) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	< 15 mg
Shore Surface Hardness UNI EN ISO 866	> 98 A
Fire reaction EN 13501-1	Bfl-s1
Compressive strength (MPa) UNI 13892/2	65 ± 10
Flex. resistance (MPa) UNI 13892/2	25 ± 5
Wear Resistance BCA UNI EN 13892/4	AR 0,5
Break Elongation (%)	< 1,0

Surface preparation

Mechanical or manual abrasion, shot-blasting or bush-hammering.

Any imperfections or irregularities that may compromise the final aesthetic effect must be corrected by sanding and/or smoothing the substrate before applying the subsequent products.

In the presence of cracks and/or crazing in the substrate, carefully check the nature of these phenomena: if they are due to plastic shrinkage, and if they are due to tensional-structural phenomena affecting the substrate itself. In the case of both static and dynamic cracks/cracks, consult our Technical Office in order to intervene appropriately. No responsibility can fall on the product in the event that such cracking processes affect the product itself since, according also to UNI EN 10966, these systems are not self-supporting.

Any traces of oil, grease, paint, efflorescence, etc. must be removed in advance, as must any chalking or removable sections.

Before proceeding with the application of Pava Resine products, preliminary treatment of all critical points is mandatory (any cracks in the substrate, corners, edges, vertical lapels, expansion and/or structural joints, channels, gutters, guttering, eaves fittings, drainage outlets and downpipes, steps and thresholds, skylights, plant piping and through-bodies).

Application

Brush, roller and airless, with temperatures not below + 15°C. As the film made is almost impermeable, bubbles or detachment may occur in the presence of moisture.

Colours and Packs

Available in the coloured version (standard colours) in the following packaging:

Base kg. 11,500 + Reag. kg. 1,750 = total kg. 13,250 B+R

ΔE Cielab <5.0 not binding.

Warnings

Burning of resin systems caused by wheel friction

According to UNI 10966, when a weight of several quintals is placed on the driving and steering wheel and the wheel steers or turns quickly from a standstill during the start-up phase, high friction temperatures of up to 100 °C are reached on the surface of the resin system due to the resulting high friction. These temperatures can be higher than the glass transition temperature T_g of the resin material. Although this is a short-lived phenomenon (even a few seconds), the decay in the mechanical performance of the polymer caused by the sudden and strong heating associated with the mechanical aggression of the rolling or lashing wheel may result in some cases in the removal of part of the resinous layer, which in milder cases manifests itself with surface scratches and in more drastic cases with the removal in depth of the resinous system, which will also appear blackish in colour due to the carbonisation of its chemical bonds. The blackness that remains on the surface is also caused by the equally rapid consumption of the wheel rubber, and it is not uncommon to see rubber and resin melting together once the area has cooled.

Rubber burns therefore cannot be attributable to a lack of quality in the materials used, regardless of whether they are epoxy or polyurethane or polymethyl methacrylate resins, or to errors in their application. They are



caused by the synergy of a physical event that simultaneously involves many different factors not all of which can be perfectly controlled, and furthermore, when the right environmental conditions occur during the use of the flooring, it is inevitable that in some cases the phenomenon will occur.

Therefore, while not a cause for complaint, appropriate measures involving all parties concerned can be taken that are useful and effective in drastically reducing the problem described above:

- modification and/or recalibration of the starting speed of the vehicles, such that it occurs without a rapid and abrupt rotation of the drive wheel;
- correct arrangement and distribution of loads on forklift trucks;
- adopt a forklift driving and handling style that is not abrupt and dangerous;
- wait for the resin system to harden completely before using it (thick polyurethane-cement or Pavanatur-based systems are recommended in the most severe situations);
- use white rubber wheels;
- keep the floor surface constantly clean.

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.

Product for professional use.

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.

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.

Rules to be observed

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.

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.

