



Purging Compounds

Ultra PLAST PO-PS

Reinigungsgranulat

Spezifisch zur Reinigung von Schnecken/Zylinder und Heisskanaelen

ULTRA SYSTEM

**Rue de l'Ancienne Pointe 30
CH 1920 Martigny
Switzerland
Tel. +41 (0) 27 5653857**

Ultra PLAST PO-PS

Reinigungsgranulat

Ultra Plast ist ein speziell entwickeltes Reinigungsgranulat, das in einer bereits vorgemischten und zum Gebrauch fertigen Granulatform geliefert wird. Es ist spezifisch für die Reinigung von endlosen Schnecken, Düsen, Heiskanaelen und Extrudern um verbrannte Materialreste (Farben), Ablagerungen, Verkrustungen und „black specks“ (schwarze Punkte) zu entfernen und/oder bei Farben- oder Materialwechsel bei **PS, PMMA, SAN** usw. geeignet ist.

Mit einer Verarbeitungstemperatur von zwischen 170°C und 290°C beseitigt es mit der Temperatur des vorhergegangenen Produktionsvorganges Verkrustungen und Ablagerungen, die sich mit der Zeit festgesetzt haben.

Das Reinigungsgranulat ist **nicht scheuernd** und arbeitet auf Grund einer chemischen Reaktion; auf Grund der besonderen chemischen Bestandteile, die im Material Ultra Plast vorhanden sind, werden verbrannte Farbreste und verhärtetes Polymer sowie eventueller Rost aufgeweicht, gelöst und aus der Maschine ausgespritzt. So ist entsteht **keine mechanische Wirkung** auf den Maschinenteilen.

Bei regulärem Gebrauch verhindert das RG die Oxydierung von Stahl, was die darauffolgenden Reinigungen bedeutend vereinfacht und schneller macht.

Das RG wirkt mit der Verarbeitungstemperatur des vorhergegangenen Produktionsvorganges und somit ist keine Warte- oder Verweilzeit in der Maschine erforderlich.

Ultra Plast ist **nicht giftig, entwickelt keine schadhaften Gase und ist geruchlos**; es schadet der Maschine nicht, da es **keine Lösemittel** enthält: alle Bestandteile sind vom **FDA** als GRAS anerkannt (Generally Recognized as Safe).

Es kann vorkommen, dass bei der ersten Reinigung das Granulat, besonders auf Maschinen mit verkratzten, alten oder sehr verschmutzten Schnecken, nicht sofort zu wirken scheint, da alte Verkrustungen und Schmutz unaufhörlich ausgespritzt werden; in diesen Fällen ist eine sofortige zweite Reinigung erforderlich.

Der Eimer mit dem Granulat muss nach der Entnahme des nötigen Materials sofort gut verschlossen werden; die Bildung von kleinen klebrigen Knötchen im Eimer beeinflussen nicht die Wirksamkeit des Produktes.

Ultra Plast sollte nicht länger als 12-18 Monate lagern.

Gebrauchsanweisung für Schnecke/Zylinder :

- Die Zylindertemperatur um 10-30°C erhöhen. Diese Operation ist nicht unbedingt notwendig, hilft aber ein besseres Resultat zu erhalten. Die Schnecke, den Zylinder und den Kopf mit Naturmaterial dosieren, (wenn möglich mit geeignetem Material), ausspritzen , bis das Material mit erblasster Farbe herauskommt (z.B. von blau auf hellblau, von rot auf rosa, usw.).
- Den Zylinder völlig durch Ausspritzen entleeren. Den **hydraulischen** Staudruck der Maschine regulieren, sodass das RG eingezogen werden kann (zwischen 5 und 8 bar)
- Die Mischung Ultra Plast laden und den Zylinder ganz füllen und den Spritzzyklus zu starten.
 - **WICHTIG!** Das Material nie länger als **max. 5 Min.** in der stillstehenden Maschine lassen
- Das Material Ultra Plast vollkommen mit kurzen Stößen ausspritzen
- Mit Naturmaterial ausspritzen um alle Restmengen des Reinigungsmaterials zu beseitigen und die Maschine wieder auf die Verarbeitungsparameter einstellen.
- Die neue Produktion kann starten.

Gebrauchsanweisung für die Reinigung der Heißkanäle

- Die Maschine mit neutralem Kunststoffmaterial ausspritzen (Vorspülung); sollte dieser nicht vorhanden sein, kann auch sofort das PO-PS eingesetzt werden (in diesem Falle ist der Verbrauch des Reinigungsgranulats höher)
- Alle Temperaturen der Heißkanäle so hoch wie moeglich stellen (bis zu 290°C und nicht unter 210°C). Da dies eine gewisse Zeit in Anspruch nehmen kann, sollte dies als erstes vorgenommen werden
- Ultra Plast PO-PS dosieren und in das Werkzeug einspritzen (die notwendige Menge sollte ein bis zwei mal die Zylinderkapazität sein je nach Material, Masterbatch und Heisskanalsystem) und so viele Teile herstellen, bis sie fast sauber herauskommen.
- Jetzt den Maschinenzyklus ca. 3 Minuten anhalten (nicht länger!), sodass das Reinigungsgranulat weiter aufschäumen kann und anschließend den Maschinenzyklus wieder aufnehmen. Sollten die verarbeiteten Teile wieder „schmutzig“ herauskommen wird empfohlen noch ca. 1,5kg-3kg PO-PS (je nach Schmutzgrad) hinzuzugeben. Anschließend wieder farbloses Material verarbeiten um sämtliche Reste des Reinigungsgranulats zu beseitigen.
- Das neue Material laden und die neue Produktion starten.

Im Falle von sehr verschmutzten Schnecken/Zylinder/Heisskanale) sollte der Maschinenzyklus-Stop verschiedene male wiederholt werden. Zwischen einem Zyklus und dem folgenden sollten ca. 10 Teile gespritzt werden.

Anleitung für die Anwendung Während Maschinenstillstand

- Dieses Reinigungsgranulat kann auch als “Antioxydant” in der Schnecke und im Zylinder über Wochenende und/oder Betriebsferien verwendet werden:
- Die Schnecke und den Zylinder mit dem Reinigungsgranulat füllen. Die Temperaturen der Maschine reduzieren oder auf Null stellen (dieses kann einige Zeit in Anspruch nehmen).
- Wird die Maschine nach dem Stillstand wieder eingeschaltet (sämtliche Temperaturen müssen fast den programmierten Wert erreicht haben), das sich in der Maschine befindliche Reinigungsgranulat ausspritzen, eine kleine Menge neues, frisches Reinigungsgranulat einfüllen um das alte herauszustoßen, mit Produktionsmaterial ausspülen Produktionsmaterial und die Produktion starten.

ACHTUNG!!!!!!

Alle angegebenen Anweisungen sind allgemein und beziehen sich auf Maschinen, die mechanisch, hydraulisch und elektrisch in guten Konditionen sind. Es können einige Änderungen in den Anweisungen, je nach Maschinentyp und ihrem Zustand, erforderlich sein, die an dieser Stelle nicht alle aufgeführt werden können. Bitte wenden Sie sich, bei Fragen oder zusätzlichen Informationen entweder direkt an unser technisches Büro oder unseren Vertreter/Distributor.

-

SICHERHEITSDATENBLATT

Überarbeitet am: 11.09.2017 - Version 1/2017

1. BEZEICHNUNG DES STOFFS BZW. DES GEMISCHS UND DES UNTERNEHMENS

1.1 PRODUKTIDENTIFIKATOREN

PRODUKTNAME : **ULTRA PLAST PO-PS**

1.2 RELEVANTE IDENTIFIZIERTE VERWENDUNGEN DES STOFFS ODER GEMISCHS UND VERWENDUNGEN, VON DENEN ABGERATEN WIRD

IDENTIFIZIERTE VERWENDUNGEN : REINIGUNGSGRANULAT FUER KUNSTSTOFFVERARBEITENDE MASCHINEN

1.3 EINZELHEITEN ZUM LIEFERANTEN, DER DAS SICHERHEITSDATENBLATT BEREITSTELLT

FIRMA :

ULTRA SYSTEM S.A.

RUE DE L' ANCIENNE POINTE 30, 1920 MARTIGNY, SWITZERLAND

TEL: +41 (0) 27 5653857

E-MAIL : INFO@ULTRASYSTEM.CH URL :WWW.ULTRASYSTEM.CH

1.4 NOTRUFNUMMER

NOTFALL TEL.-NR. : DOTT. PAOLO BALAGNA +41 78 7362642 MRS RENATE BEVER +41 79 5324381

2. MÖGLICHE GEFAHREN

2.1 EINSTUFUNG DES STOFFS ODER GEMISCHS

KEIN GEFÄHRLICHER STOFF ODER GEFÄHRLICHES GEMISCH GEMÄSS DER VERORDNUNG (EG) NR. 1272/2008.

DIESER STOFF IST GEMÄSS RICHTLINIE 67/548/EWG NICHT ALS GEFÄHRLICH EINGESTUFT.

2.2 ETIKETTENINHALTE

BESONDERE RISIKEN FUER MESH UND UMWELT : KEINE

2.3 WEITERE GEFAHREN – GESCHMOLZENER KUNSTSTOFF KANN ERNSTE VERBRENNUNGEN VERURSACHEN

3. ZUSAMMENSETZUNG/ ANGABEN ZU BESTANDTEILEN

3.1 CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN: DAS REINIGUNGSGRANULAT ULTRA PLAST ENTHÄLT NICHT ORGANISCHE UND INERTE SALZE SOWIE POLYMERE, DIE AUS KOMMERZIELLEN GRUENDEN GEHEIMGEHALTEN WERDEN. ALLE BESTANDTEILE SIND VOM FDA GRAS QUALIFIZIERT (GENERALLY RECOGNIZED AS SURE) UND UNTER REACH REGISTRIERT.

3.2 PRODUKTBESCHREIBUNG: MISCHUNG DER ZUSÄTZE IN POLYMERISCHEN SUBSTANZEN

3.3 GEFÄHRLICHE BESTANDTEILE: KEINE

4. ERSTE-HILFE MASSNAHMEN

4.1 BESCHREIBUNG DER ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN

NACH EINATMEN

KEINE BESONDEREN MASSNAHMEN, DAS MATERIAL IST UNGEFAEHRlich.

NACH HAUTKONTAKT

KEINE BESONDEREN MASSNAHMEN, DAS MATERIAL IST UNGEFAEHRlich UND VERURSACHT KEINEN HAUTREIZ.

WENN NOETIG MIT WASSER UND SEIFE ABWASCHEN.

NACH AUGENKONTAKT

AUS VORSORGE DIE AUGEN MIT WASSER AUSWASCHEN.

NACH VERSCHLUCKEN

DEN MUND MIT WASSER AUSWASCHEN.

4.2 WICHTIGSTE AKUTE ODER VERZÖGERT AUFTRETENDE SYMPTOME UND WIRKUNGEN : KEINE

4.3 HINWEISE AUF ÄRZTLICHE SOFORTHILFE ODER SPEZIALBEHANDLUNG

KEINE BESONDEREN MASSNAHMEN, DAS MATERIAL IST UNGEFAEHRlich

5. MASSNAHMEN ZUR BRANDBEKÄMPFUNG

5.1 LÖSCHMITTEL

GEEIGNETE LÖSCHMITTEL

SPRUEHWASSER, ALKOHOLBESTAENDIGEN SCHAUM, TROCKENSCHAUM, LOESCHPULVER, SAND ODER KOHLENDIOXYD.

5.2 BESONDERE VOM STOFF ODER GEMISCH AUSGEHENDE GEFAHREN

KOHLENMONOXYD UND ANDERE ZERSETZUNGSPRODUKTE.

5.3 HINWEISE FÜR DIE BRANDBEKÄMPFUNG

UMLUFTUNABHÄNGIGES FEUER-ATEMSCHUTZGERÄT, WENN NÖTIG

5.4 WEITERE INFORMATION

WIE BEI ALLEN ANDEREN POLYMERISCHEN PRODUKTEN, KANN EINE FALSCH E KOMBUSTION KOHLENMONOXIDDAEMPFE VERURSACHEN

Rev. 09/01/2020

6. MASSNAHMEN BEI UNBEABSICHTIGTER FREISETZUNG

6.1 PERSONENBEZOGENE VORSICHTSMASSNAHMEN, SCHUTZAUSRÜSTUNGEN UND IN NOTFÄLLEN ANZUWENDEnde VERFAHREN

KEINE BESONDEREN MASSNAHMEN ERFORDERLICH

6.2 UMWELTSCHUTZMASSNAHMEN

SICH AN DIE OERTLICHEN VERORDNUNGEN UEBER POLYMERE HALTEN.

6.3 METHODEN UND MATERIAL FÜR RÜCKHALTUNG UND REINIGUNG

AUFKEHREN. KEIN BESONDERER BEHAELTER ZUR ENTSORGUNG ERFORDERLICH.

6.4 VERWEIS AUF ANDERE ABSCHNITTE

FUER ENTSORGUNG S. PARAGRAPH 13.

7. HANDHABUNG UND LAGERUNG

7.1 SCHUTZMASSNAHMEN ZUR SICHEREN HANDHABUNG

WIE EINEN THERMOPLASTISCHEN KUNSTSTOFF HANDHABEN. VOR DEM GEBRAUCH VON ULTRA PLAST DAS JE NACH TYP ENTSPRECHENDE SICHERHEITSDATENBLATT AUFMERKSAM UND SORGFÄLTIG LESEN.

7.2 BEDINGUNGEN ZUR SICHEREN LAGERUNG UNTER BERÜCKSICHTIGUNG VON UNVERTRÄGLICHKEITEN

IN EINEM KUEHLEN, TROCKENEN UND DURCHLUEFTETEN RAUM LAGERN. DER EIMER SOLLTE GUT WIEDER VERSCHLOSSEN WERDEN NACHDEM DIE NOTWENDIGE MENGE FUER DEN BEDARF HERAUSGENOMMEN WIRD. DIE BILDUNG VON KLEINEN KNOTEN ODER KLUEMPCHEN BEEINFLUSST NICHT DIE WIRKUNGSKRAFT DES REINIGUNGSGRANULATS , SONDERN GIBT NUR DEN GRAD DER FEUCHTIGKEITSABSORBIERUNG AN.

7.3 SPEZIFISCHE ENDANWENDUNGEN

S. PARAGRAPH 1.2

8. BEGRENZUNG UND ÜBERWACHUNG DER EXPOSITION/PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

8.1 ZU ÜBERWACHENDE PARAMETER

BESTANDTEILE MIT ARBEITSPLATZBEZOGENEN, ZU ÜBERWACHENDEN GRENZWERTEN

ENTHÄLT KEINE STOFFE MIT ARBEITSPLATZGRENZWERTEN.

8.2 BEGRENZUNG UND ÜBERWACHUNG DER EXPOSITION

GEEIGNETE TECHNISCHE STEUERUNGSEINRICHTUNGEN

ALLGEMEIN ÜBLICHE ARBEITSHYGIENEMASSNAHMEN.

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

AUGEN-/GESICHTSSCHUTZ

DIE GLEICHEN VORSICHTSMASSNAHMEN WIE BEI DER VERARBEITUNG VON HERKOEMMLICHEN POLYMEREN TREFFEN.

HAUTSCHUTZ

DIE GLEICHEN VORSICHTSMASSNAHMEN WIE BEI DER VERARBEITUNG VON HERKOEMMLICHEN POLYMEREN TREFFEN.

KÖRPERSCHUTZ

DIE GLEICHEN VORSICHTSMASSNAHMEN WIE BEI DER VERARBEITUNG VON HERKOEMMLICHEN POLYMEREN TREFFEN.

ATEMSCHUTZ

ES IST KEIN ATEMSCHUTZ ERFORDERLICH.

EVENTUELL DIE GLEICHEN VORSICHTSMASSNAHMEN WIE BEI DER VERARBEITUNG VON HERKOEMMLICHEN POLYMEREN TREFFEN.

9. PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

9.1 ANGABEN ZU DEN GRUNDLEGENDEN PHYSIKALISCHEN UND CHEMISCHEN EIGENSCHAFTEN

A) AUSSEHEN FESTES GRANULAT - FARBE: WEISS - HELLGRAU

B) GERUCH ZITRONE

C) GERUCHSSCHWELLE ----

D) PH-WERT NICHT ANWENDBAR

E) SCHMELZPUNKT/GEFRIERPUNKT 70°C

F) SIEDEBEGINN UND SIEDEBEREICH N.A.

G) FLAMMPUNKT >450 °C

H) VERDAMPFUNGSGESCHWINDIGKEIT N.A.

I) ENTZÜNDBARKEIT (FEST, GASFÖRMIG) >300 °C

J) OBERE/UNTERE ZÜND- ODER EXPLOSIONSGRENZEN N.A.

K) DAMPFDRUCK N.A.

L) DAMPFDICHTE N.A.

M) RELATIVE DICHTHE 0.70 G/CC

N) WASSERLÖSLICHKEIT KEINE BEDEUTENDE WASSERLOESLICHKEIT

P) SELBSTENTZÜNDUNGSTEMPERATUR >450 °C

Q) ZERSETZUNGSTEMPERATUR >85°C

R) VISKOSITÄT N.A.

S) EXPLOSIVE EIGENSCHAFTEN N.A.

T) OXIDIERENDE EIGENSCHAFTEN KEINE

9.2 SONSTIGE ANGABEN ZUR SICHERHEIT

DIE GLEICHEN VORSICHTSMASSNAHMEN WIE BEI DER VERARBEITUNG VON HERKOEMMLICHEN POLYMEREN TREFFEN.

10. STABILITÄT UND REAKTIVITÄT

10.1 REAKTIVITÄT

ES SIND KEINE GEFAEHRlichen REAKTIONEN BEKANNT WENN LAGERUNG UND HANDHABUNG NACH ANWEISUNGEN ERFOLGT.

10.2 CHEMISCHE STABILITÄT

ES SIND KEINE GEFAEHRlichen REAKTIONEN BEKANNT WENN LAGERUNG UND HANDHABUNG NACH ANWEISUNGEN ERFOLGT.

10.3 MÖGLICHKEIT GEFÄHRlicher REAKTIONEN

ES SIND KEINE GEFAEHRlichen REAKTIONEN BEKANNT WENN LAGERUNG UND HANDHABUNG NACH ANWEISUNGEN ERFOLGT.

10.4 ZU VERMEIDENDE BEDINGUNGEN

TEMPERATUREN HOEHER ALS 60°C BEI DER LAGERUNG UND HOEHER ALS 400°C WAHREND DES REINIGUNGSPROZESSES.

10.5 UNVERTRÄGLICHE MATERIALIEN

STARKE OXIDATIONSMITTEL

10.6 GEFÄHRliche ZERSETZUNGSPRODUKTE

BEI ANGEMESSENER LAGERUNG UND HANDHABUNG: KEINE

11. TOXIKOLOGISCHE ANGABEN

11.1 ANGABEN ZU TOXIKOLOGISCHEN WIRKUNGEN

AKUTE TOXIZITÄT

KEINE

ÄTZ-/REIZWIRKUNG AUF DIE HAUT

KEINE

SCHWERE AUGENSCHÄDIGUNG/-REIZUNG

WIE BEI JEDEM ANDEREN FESTEN PRODUKT KANN DER KONTAKT MIT AUGEN IRRITATION VERURSACHEN.

SENSIBILISIERUNG DER ATEMWEGE/HAUT

KEINE

KEIMZELL-MUTAGENITÄT

KEINE

KARZINOGENITÄT

IARC: KEIN BESTANDTEIL DIESES PRODUKTES IST ALS MOEGLICHER ODER WAHRSCHEINLICHER ERREGER VON MENSCHLICHEM KREBS VON IARC IDENTIFIZIERT.

REPRODUKTIONSTOXIZITÄT

KEINE

SPEZIFISCHE ZIELORGAN-TOXIZITÄT - EINMALIGE EXPOSITION

KEINE

SPEZIFISCHE ZIELORGAN-TOXIZITÄT - WIEDERHOLTE EXPOSITION

KEINE

MÖGLICHE GESUNDHEITSSCHÄDEN

EINATMEN KEINE

VERSCHLUCKEN KANN BEI VERSCHLUCKEN VON GROESSEREN MENGEN SCHAEDLICH SEIN (>10 G/KG).

HAUT KEINE

AUGEN WIE BEI JEDEM ANDEREN FESTEN PRODUKT KANN DER KONTAKT MIT AUGEN IRRITATION VERURSACHEN.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

RTECS: NICHT ERHAELTLICH

AUF GRUND UNSERER GEGENWAERTIGEN ERFAHRUNG IST DAS REINIGUNGSGRANULAT PHYSIOLOGISCH TOLERIERBAR. AUF GRUND UNSERER GEGENWAERTIGEN ERFAHRUNG IST ES WEDER VERAENDERBAR, KREBSERREGEND NOCH TERATOGEN. ALLE BESTANDTEILE SIND VON FDA ALS "GRAS" BEZEICHNET.

12. UMWELTBEZOGENE ANGABEN

12.1 TOXIZITÄT

KEINE

12.2 PERSISTENZ UND ABBAUBARKEIT

DAS POLYMERISCHE ELEMENT IST BIOLOGISCH NICHT ABBAUBAR. DER RESTLICHE TEIL IST VOLLKOMMEN BIOLOGISCH ABBAUBAR.

12.3 BIOAKKUMULATIONSPOTENZIAL

EINE BIOLOGISCHE ANHAUEFUNG IST UNWAHRSCHEINLICH

12.4 MOBILITÄT IM BODEN

KEINE

12.5 ERGEBNISSE DER PBT- UND VPVB-BEURTEILUNG

BEI RICHTIGER HANDHABUNG UND GEEIGNETER ENTSORGUNG IST KEINE BIOLOGISCHE ANHAEUFUNG MOEGLICH.

12.6 ANDERE SCHÄDLICHE WIRKUNGEN

WASSERGEFÄHRDUNGSKLASSE (DEUTSCHLAND UND SCHWEIZ): NWG

VORSICHTIG HANDHABEN UND RICHTIG VERWENDEN . SO WERDEN KEINE SCHAEDLICHEN UMWELTSFOLGEN ENTSTEHEN.

13. HINWEISE ZUR ENTSORGUNG

13.1 VERFAHREN ZUR ABFALLBEHANDLUNG

PRODUKT

KANN ENTWEDER DURCH RECYCLING, VERBRENNEN, MUELLDEPONIE ODER JE NACH DEN ANGEHENDEN OERTLICHEN VERORDNUNGEN ENTSORGT WERDEN. DA ES SICH UM POLYMERE HANDELT SCHLAGEN WIR RECYCLING VOR.

VERUNREINIGTE VERPACKUNGEN

KANN ENTWEDER DURCH RECYCLING, VERBRENNEN, MUELLDEPONIE ODER JE NACH DEN ANGEHENDEN OERTLICHEN VERORDNUNGEN ENTSORGT WERDEN. DA ES SICH UM PP EIMER HANDELT SCHLAGEN WIR RECYCLING VOR.

14. ANGABEN ZUM TRANSPORT

14.1 UN-NUMMER

ADR/RID: - IMDG: - IATA: -

14.2 ORDNUNGSGEMÄSSE UN-VERSANDBEZEICHNUNG

ADR/RID: KEIN GEFAHRGUT

IMDG: KEIN GEFAHRGUT

IATA: KEIN GEFAHRGUT

14.3 TRANSPORTGEFAHRENKLASSEN

ADR/RID: - IMDG: - IATA: -

14.4 VERPACKUNGSGRUPPE

ADR/RID: - IMDG: - IATA: -

14.5 UMWELTGEFAHREN

ADR/RID: KEIN IMDG MEERESSCHADSTOFF: NO IATA: NEIN

14.6 BESONDERE VORSICHTSMASSNAHMEN FÜR DEN VERWENDER

ES BESTEHT WEDER GEFAHR NOCH GIBT ES EINSCHRAENKUNGEN FUER JEGLICHEN TRANSPORT

15. VORSCHRIFTEN

DIESES SICHERHEITSDATENBLATT ERFÜLLT DIE ANFORDERUNGEN DER VERORDNUNG (EG) NR. 1907/2006 UND 1272/2008

15.1 VORSCHRIFTEN ZU SICHERHEIT, GESUNDHEITS- UND UMWELTSCHUTZ/SPEZIFISCHE RECHTSVORSCHRIFTEN FÜR DEN STOFF ODER DAS GEMISCH

KEINE

15.2 STOFFSICHERHEITSBEURTEILUNG

KEINE

15.3 SCHWEIZ SCHWEIZER GIFTKLASSE: FREI

15.4 KENNZEICHNUNGSVORSCHRIFTEN IM EINKLANG MIT DEN EUROPÄISCHEN VERORDNUNGEN (CEE): AUSGENOMMEN

16. SONSTIGE ANGABEN

GARANTIE

DIE VORLIEGENDEN INFORMATIONEN SIND GEMAESS UNSEREN HEUTIGEN KENNTNISSEN ZUSAMMENGESTELLT, SIE ERHEBEN ABER KEINEN ANSPRUCH AUF VOLLSTÄNDIGKEIT UND SOLLTEN VOM BENUTZER NUR ALS LEITFADEN VERSTANDEN WERDEN. ULTRA SYSTEM SA SCHLIESST JEGLICHE HAFTUNG FÜR SCHÄDEN AUS, DIE BEIM UMGANG ODER IM KONTAKT MIT DIESEN CHEMIKALIEN AUFTRETEN KÖNNTEN.