Pava Resine®
protective coatings since 1978
made in italy

dal 1978

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITA'
UNI EN ISO 9001
CERTIFICATO DA CERTIQUQALITY

IDRO-POL PAVA 80 Lucido

FORMULATO BICOMPONENTE POLIURETANICO IN EMULSIONE ACQUOSA - LUCIDO

Composizione

Poliuretanico bicomponente in emulsione acquosa realizzato con speciali resine e formulato per consentire intensa reticolazione, rapidi indurimenti e lunghi pot-life. Il prodotto offre resistenza alla luce (U.V.) con minimi indici di ingiallimento nonché assenza di sfarinamento. Buona resistenza agli agenti atmosferici, alle sostanze chimiche diluite. VERSIONE LUCIDA - HIGH GLOSS
TRASPARENTE VOC lim 140 g/l - VOC reale 45g/l

Campi di Impiego

Realizzato per strati finali LUCIDI (Topcoat) su cicli epossidici e/o epossipoliuretanici per mantenere la resistenza alla luce ed inibire lo sfarinamento dei rivestimenti sottostanti. Su supporti assorbenti produce un effetto "bagnato". Temperatura d'esercizio da -10°C. a +40° C.

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
Rapporto di catalisi (*)	unire 100 parti in peso di Base con 20 parti in peso di Reag. IDROPOL 80. Mescolare bene con miscelatore a basso numero di giri.	**13 IST 21**
Peso Specifico (**)	1,00 - 1,20 gr/cm ³ a 20 ± 2 °C.	**ASTM D 1475**
Residuo Secco (**)	65 -72 % secondo le modalità interne test lab.	**ASTM D 2369**
Punto di Infiammabilità (**)	non infiammabile	**ASTM D 93**
Viscosità a 25±2°C (**)	500 - 800 mPa s	**ASTM D 2196**
Diluizione (*)	prodotto diluibile con acqua pulita, tiepida e non dura in percentuale variabile in funzione della tipolagia del supporto, dal 30 -60% o in funzione dell'uso	**13 IST 21**
Durata Miscela (*)	pot-life massimo: 2 ore a 20 ± 2°C ed a ca. 65 ± 10% HR.	**13 IST 22**
Essicaz. e Indurimento (*)	al tatto 5 - 8 h a circa 20 ± 2°C ed a circa 50 ± 10% HR. Indurim. del film 3-5 giorni in funzione della temp. amb., tendenza alla vescicatura ed all'annebbiamento con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 65%).	**13 IST 04**
Ricopertura (**)	dopo 12 ore in funzione della temperatura, non oltre le 20 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	**13 IST 04**
Consumo e Resa (*)	(teorica per strato) 80 - 130 gr/m ², allo spessore consigliato di 50 - 65 µm.	**13 IST 03**
Aspetto Film (*)	Versione Lucida.	**/**
Numero degli Strati	uno o due strati a seconda dello spessore e delle resistenze ch.-meccaniche richieste.	**/**
Lavaggio Attrezzi	con diluente poliuretanico o con diluente nitro.	**/**
Conservazione a Magazzino	mesi 6 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aereati ed asciutti.	**/**

(*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. ISO 604 (altospessore). (**) Valori Tipici

Dati Tecnici

Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C
Il prodotto non è autoportante UNI10966, ma condizionato dal supporto, provini non a film ISO 604 (altospessore).

Adesione Cls (MPa) ASTM D 4541	> 1,5	**Durezza Superficiale Shore**	> 98
Abrasione (1Kg 1000giri) ASTM D 4060	<30mgT	**Allungamento Rottura (%)**	3 ± 1%

Preparazione Superfici

Pulire perfettamente la superficie che dovrà risultare sana, stagionata, asciutta e sufficientemente ruvida per permettere una efficace e duratura adesione del rivestimento alla stessa (particolare attenzione bisogna riservare alla carteggiatura delle vernici sottostanti). L'umidità residua e/o in controspinta può indurre la formazione di bolle o sollevamenti localizzati.

Applicazione

pennello, rullo, spruzzo, airless con temperature non inferiori ai 10°C, attenzione con applicazioni in ambienti con U.R. maggiori dell' 65% (comparsa di bolle e di appiccicosità).

Confezioni e Tinte

disponibili in confezioni in plastica - trasparente.

Norme da osservare

Scrupolosa osservanza delle norme igieniche generali in uso previste per la manipolazione delle suindicate resine. Per ulteriori informazioni vedi ns. scheda di sicurezza.

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. 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.

Pava Resine Srl - Via Dolomiti 6/1-35018 S.MARTINO DI LUPARI (PD) Italia
Tel.: +39 049 5952123 - Fax +39 049 9460866 - info@pavaresine.it

Pava Resine®
protective coatings since 1978
made in italy

dal 1978

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITA'
UNI EN ISO 9001
CERTIFICATO DA CERTIQUQALITY

IDRO-POL PAVA 80 Opaco

FORMULATO BICOMPONENTE POLIURETANICO IN EMULSIONE ACQUOSA - OPACO

Composizione

Poliuretanico bicomponente in emulsione acquosa realizzato con speciali resine e formulato per consentire intensa reticolazione, rapidi indurimenti e lunghi pot-life. Il prodotto offre resistenza alla luce (U.V.) con minimi indici di ingiallimento nonché assenza di sfarinamento. Buona resistenza agli agenti atmosferici, alle sostanze chimiche diluite.
TRASPARENTE VOC lim 140 g/l - VOC reale 45g/l

Campi di Impiego

Realizzato per strati finali OPACHI (Topcoat) su cicli epossidici e/o epossipoliuretanici per mantenere la resistenza alla luce ed inibire lo sfarinamento dei rivestimenti sottostanti. Su supporti assorbenti può produrre un effetto "bagnato". Temperatura d'esercizio da -10°C. a +40° C.

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
Rapporto di catalisi (*)	unire 100 parti in peso di Base con 20 parti in peso di Reag. IDROPOL 80. Mescolare bene con miscelatore a basso numero di giri.	**13 IST 21**
Peso Specifico (**)	1,00 - 1,20 gr/cm ³ a 20 ± 2 °C.	**ASTM D 1475**
Residuo Secco (**)	65 -72 % secondo le modalità interne test lab.	**ASTM D 2369**
Punto di Infiammabilità (**)	non infiammabile	**ASTM D 93**
Viscosità a 25±2°C (**)	500 - 800 mPa s	**ASTM D 2196**
Diluizione (*)	prodotto diluibile con acqua pulita, tiepida e non dura in percentuale variabile in funzione della tipologia del supporto, dal 30 -60% o anche oltre in funzione dell'uso.	**13 IST 21**
Durata Miscela (*)	pot-life massimo: 2 ore a 20 ± 2°C ed a ca. 65 ± 10% HR.	**13 IST 22**
Essicaz. e Indurimento (*)	al tatto 5 - 8 h a circa 20 ± 2°C ed a circa 50 ± 10% HR. Indurim. del film 3-5 giorni in funzione della temp. amb., tendenza alla vescicatura ed all'annebbiamento con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 65%).	**13 IST 04**
Ricopertura (**)	dopo 12 ore in funzione della temperatura, non oltre le 20 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	**13 IST 04**
Consumo e Resa (*)	(teorica per strato) 80 - 130 gr/m ², allo spessore consigliato di 50 - 65 µm.	**13 IST 03**
Aspetto Film (*)	Versione Opaca.	**/**
Numero degli Strati	uno o due strati a seconda dello spessore e delle resistenze ch.-meccaniche richieste.	**/**
Lavaggio Attrezzi	con diluente poliuretanico o acqua.	**/**
Conservazione a Magazzino	mesi 6 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aereati ed asciutti.	**/**

(*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. ISO 604 (altospessore). (**) Valori Tipici

Dati Tecnici

Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C
Il prodotto non è autoportante UNI10966, ma condizionato dal supporto, provini non a film ISO 604 (altospessore).

Adesione Cls (MPa) ASTM D 4541	> 1,5	**Durezza Superficiale Shore**	> 98
Abrasione (1Kg 1000giri) ASTM D 4060	<30mgT	**Allungamento Rottura (%)**	3 ± 1%

Preparazione Superfici

Pulire perfettamente la superficie che dovrà risultare sana, stagionata, asciutta e sufficientemente ruvida per permettere una efficace e duratura adesione del rivestimento alla stessa (particolare attenzione bisogna riservare alla carteggiatura delle vernici sottostanti). L'umidità residua e/o in controspinta può indurre la formazione di bolle o sollevamenti localizzati.

Applicazione

pennello, rullo, spruzzo, airless con temperature non inferiori ai 10°C, attenzione con applicazioni in ambienti con U.R. maggiori dell' 65% (comparsa di bolle e di appiccicosità).

Confezioni e Tinte

disponibili in confezioni in plastica - trasparente.

Norme da osservare

Scrupolosa osservanza delle norme igieniche generali in uso previste per la manipolazione delle suindicate resine. Per ulteriori informazioni vedi ns. scheda di sicurezza.

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. 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.

Pava Resine Srl - Via Dolomiti 6/1-35018 S.MARTINO DI LUPARI (PD) Italia
Tel.: +39 049 5952123 - Fax +39 049 9460866 - info@pavaresine.it

IDRO-POL PAVA 80 SATINATO

BICOMPONENTE POLIURETANICO TRASPARENTE IN EMULSIONE ACQUOSA

COMPOSIZIONE

Prodotto poliuretanico bicomponente trasparente in emulsione acquosa realizzato con speciali resine e studiato per consentire intensa reticolazione, rapidi indurimenti e lunghi pot-life. Il prodotto offre resistenza alla luce (U.V.) con minimi indici di ingiallimento nonché assenza di sfarinamento. Buona resistenza agli agenti atmosferici, alle sostanze chimiche diluite.

VOC lim 140 g/l - VOC reale < 10 g/l (escluso acqua).

CAMPI DI IMPIEGO

Realizzato per strati finali SATINATI (Topcoat) su cicli epossidici e/o epossipoliuretanici per mantenere la resistenza alla luce ed inibire lo sfarinamento dei rivestimenti sottostanti. Su supporti assorbenti può produrre un leggero effetto "bagnato".

Temperatura d'esercizio da -10°C a +40° C.

CERTIFICAZIONI

- Rivestimento protettivo del calcestruzzo secondo la EN 1504-2, DOP nr 141023 - 2013, certificazione Factory Production Control Body nr. 0546, certificato 2017, che rilascia la marcatura CE.
- Certificazione al fuoco classe Bfl-S1 (EN 13501-1).
- Prodotto in grado di inibire la proliferazione batterica in accordo alla INI 1102I.
- EPA (Environmental Protection Agency) certificato per bassissime emissioni, secondo EN-ISO 16000 e AgBB "Procedura di valutazione per le emissioni VOC dei prodotti da costruzione" Report nr. 161710-003, 28/10/2016.
- Conformità normativa LEED per materiali basso emissivi (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2—4.3, riduzione dell'emissione di inquinanti (VOC) all'interno degli edifici.

MARCATURA

CE EN 1504-2

EN 1504-2
Rivestimento per la protezione superficiale del calcestruzzo

- *protezione contro i rischi della penetrazione (1.3)*
- *controllo dell'umidità (2.2)*
- *resistenza fisica (5.1)*
- *aumento della resistività (8.2)*

QUALITÀ

Il prodotto è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori. Le materie prime impiegate vengono rigorosamente selezionate e controllate.

SPECIFICHE TECNICHE

	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
Rapporto di catalisi (*)	unire 100 parti in peso di Base con 20 parti in peso di Reag. IDROPOL 80. Tutti i formulati Pava Resine devono essere miscelati accuratamente prima di procedere alle varie fasi di applicazione. La miscelazione manuale non è ammessa; una miscelazione non corretta provoca un non completo indurimento del rivestimento. Unire i diversi componenti avendo cura di mescolare accuratamente mediante miscelazione a basso numero di giri al fine di ottenere una miscela cromatica omogenea. Si raccomanda di aver particolarmente cura nel miscelare tutto il composto presente all'interno dei singoli componenti; con l'aiuto di una spatola/coltello raccogliere il prodotto dalle pareti/fondo del vaso al fine di mantenere inalterato i rapporti di catalisi. Premiscelare con miscelatore ad elica/pala il componente A (Base) e, successivamente, aggiungere il secondo componente B (reagente) e miscelare per un minimo di 3 minuti fino a che il composto risulta omogeneo come densità e cromaticità. Per la versione colorata si raccomanda di utilizzare le confezioni complete. Nell'eventualità in cui sia necessario dividere le confezioni, aver cura di miscelare bene tutto il componente colorato per disperdere in modo uniforme i pigmenti. Con l'aiuto di una bilancia di precisione dividere quindi i componenti prestando scrupolosa attenzione al fine di mantenere inalterati i rapporti di catalisi dei singoli elementi, per non incorrere in scarse performance.	13 IST 21

IDRO-POL PAVA 80 SATINATO

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
Rapporto di catalisi (*)	Osservare particolare attenzione nell'utilizzo parziale della confezione "Parte B – reagente" e nella sua successiva chiusura e riapertura per riutilizzo. Allo scopo di preservarne il contenuto è necessario una volta richiusa la confezione effettuare una certa pressione al fine di far fuoriuscire la maggior quantità d'aria; successivamente si consiglia di capovolgere il barattolo per 3/5 minuti: ciò promuove la formazione di un film di prodotto in prossimità del bordo del coperchio che reagendo con l'umidità sigillerà nuovamente il contenuto favorendo una maggior durata del prodotto interno.	13 IST 21
Peso Specifico (**)	1,00 - 1,20 g/cm ³ a 20 ± 2 °C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Residuo Secco (**)	65 -72 % secondo le modalità interne test lab.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Punto di Infiammabilità (**)	non infiammabile.	ASTM D 93
Viscosità a 25±2°C (**)	500 - 800 mPa s	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Diluizione (*)	prodotto diluibile con acqua pulita, tiepida e non dura in percentuale variabile in funzione della tipologia del supporto, dal 5 al 30% o anche oltre in funzione dell'uso.	13 IST 21
Durata Miscela (*)	pot-life massimo: 1,5 ore a 20 ± 2°C ed a ca. 65 ± 10% HR.	13 IST 22 EN 9514
Essicaz. e Indurimento (*)	al tatto 3 - 6 h a circa 20 ± 2°C ed a circa 50 ± 10% HR. Indurim. Del film 3-5 giorni in funzione della temp. Amb., tendenza alla vescicatura ed all'annebbiamento con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 65%).	ASTM D 1640 EN ISO 866
Ricopertura (**)	(dopo 12 ore in funzione della temperatura, non oltre le 20 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	ASTM D 1640
Consumo e Resa (*)	(teorica per strato) 0,080 - 0,130 kg/m² , allo spessore consigliato di 50 - 65 µm.	13 IST 03
Aspetto Film (*)	Versione trasparente satinata.	/
Numero degli Strati	uno o due strati a seconda dello spessore e delle resistenze ch.-meccaniche richieste.	/
Lavaggio Attrezzi	1° lavaggio con acqua e 2° lavaggio con alcool o diluente.	/
Conservazione a Magazzino	Componente A (Base): conservare all'asciutto in ambienti areati per un periodo non superiore a 12 mesi; Componente B (Reagente): conservare all'asciutto in ambienti areati per un periodo non superiore a 6 mesi; Prima della miscelazione, assicurarsi che il prodotto sia stato stoccato in ambiente protetto e a temperatura inferiore ai 20°C. Non esporre le confezioni direttamente al sole. Teme il gelo.	/

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

DATI TECNICI

Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C

Il Sistema non è autoportante secondo UNI10966, ma condizionato dal supporto; i provini realizzati non a film ma secondo UNI EN 13892-2.

Adesione Cls (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	4,2
Abrasione (1Kg 1000giri) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	< 60 mg
Durezza Superficiale Shore UNI EN ISO 866	> 98 A
Allungamento Rottura (%)	3 ± 1

Preparazione Superfici

Pulire perfettamente la superficie che dovrà risultare sana, stagionata, asciutta e sufficientemente ruvida per permettere una efficace e duratura adesione del rivestimento alla stessa (particolare attenzione bisogna riservare alla carteggiatura delle vernici sottostanti). L'umidità residua e/o in controspinta può indurre la formazione di bolle o sollevamenti localizzati.

Eventuali imperfezioni o irregolarità che possono compromettere l'effetto estetico finale, dovranno essere corrette mediante la carteggiatura e/o regolarizzazione del fondo prima di applicare i prodotti successivi.

In presenza di processi fessurativi e/o cavillature nel supporto, verificare attentamente la natura di tali fenomeni: se dovuti a ritiri plastici, e se dovuti a fenomeni tensionali-strutturali che gravano sul supporto stesso. Sia nel caso di fessure/crepe statiche che dinamiche consultare ns. Ufficio Tecnico al fine di intervenire in modo adeguato. Nessuna responsabilità potrà ricadere sul prodotto nell'eventualità che tali processi fessurativi si ripercuotano sullo stesso in quanto, secondo anche la UNI EN 10966, tali sistemi non sono autoportanti.

Eventuali tracce di oli, grassi, pitture, vernici, efflorescenze, ecc.. dovranno essere preventivamente rimosse, così come eventuali tratti sfarinanti o asportabili.

Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti Pava Resine, è obbligatorio il trattamento preliminare di tutti i punti critici (eventuali fessurazioni del supporto, angoli, spigoli, risvolti verticali, giunti di dilatazione e/o strutturali, canaline, canali di scolo, griglie, raccordi di gronde, bocchettoni e pluviali di scarico, gradini e soglie, lucernari, tubazioni di impianti e corpi passanti).

Applicazione

pennello, rullo, spruzzo, airless con temperature non inferiori ai 10°C, attenzione con applicazioni in ambienti con U.R. maggiori dell' 65% (comparsa di bolle e di appiccicosità).

Confezioni e Tinte

Disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 1,000 + Reag. kg. 0,200 = totale kg. 1,200 B+R
Base kg. 3,750 + Reag. kg. 0,750 = totale kg. 4,500 B+R
Base kg. 10,000 + Reag. kg. 2,000 = totale kg. 12,000 B+R

nella versione trasparente satinata. Pigmentabile con paste coloranti all'acqua inserite nella base. ΔE Cielab <5,0 non vincolante.

Avvertenze

Se all'apertura del recipiente i prodotti dovessero evidenziare alcuni segni di instabilità/degrado tra i quali addensamenti, cristallizzazioni, gelatinizzazioni, sedimentazioni, flottazioni, ecc… dovuti ad un errato stoccaggio del materiale (temperatura/umidità) sia durante il trasporto che nel magazzino finale o infine per un impiego dopo la data di scadenza, se ne sconsiglia l'uso.

Prodotto per uso professionale.

È vivamente consigliato prima dell'utilizzo dei prodotti Pava Resine di partecipare al corso applicatori. Chiunque utilizzi questi prodotti senza esserne abilitato, lo fa a proprio rischio.

Tenere fuori dalla portata dei bambini. Durante l'uso e l'essicazione, arieggiare bene i locali. Non mangiare, bere, né fumare durante l'utilizzo. Durante l'utilizzo indossare guanti e occhiali protettivi ed utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. In caso di contatto con gli occhi o pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. In caso d'ingestione contattare immediatamente un centro antiveleni o un medico. Arieggiare i locali prima di soggiornarvi.

Norme da osservare

I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando qualità, sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. scheda di sicurezza.

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