

**IZOLACE SPOJŮ**

Po montáži spojů STAR PIPE (včetně skládacích ohybů a odboček T) je nutno provést jejich izolaci pomocí polyuretanové pěny.

Polyuretanová pěna vzniká z dvou kapalin – polyolu (polyalkohol) a izokyanátu, které se po smíchání a nalití dovnitř spoje rozšiřují a vyplňují všechny jeho spáry.

K izolaci spojů v systémech PUR a MicroPUR se používá pěna PUR.

**Způsoby izolace:**

1. Plnění pěnou pomocí dvoudílné nádobky STAR PIPE MIXING GUN.
2. Strojové plnění pěnou.

**Upozornění:** Níže popsané vztažné podmínky slouží jako základ pro návod k použití a pro tabulky dávkování.

IDEÁLNÍ TEPLOTA kapalin tvořících pěnu (18 – 22°C)

IDEÁLNÍ TEPLOTA pění (18 – 22°C)

V případě teplot  $\leq 15^\circ\text{C}$  se doporučuje ohřát teplotnosné trubky i spoje na IDEÁLNÍ TEPLOTU.

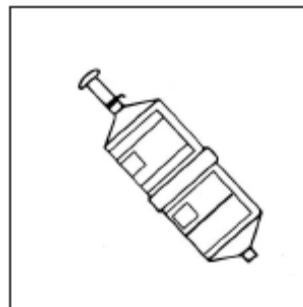
V případě teplot kolem nuly nebo pod nulou se teplotnosná trubka musí ohřát např. topným médiem (max. na teplotu  $30^\circ\text{C}$ ) a doporučuje se strojové naplnění polyuretanovou pěnou.

Životnost nesmíchaných kapalin se zachováním maximální účinnosti: 6 měsíců.

**Zacházení s kapalinami polyuretanové pěny:**

Obecné poznámky týkající se práce s pěnicími kapalinami (polyuretanovou pěnou).

Dále se odvoláváme na doporučení Státní pracovní inspekce.

**DVOUDÍLNÁ  
NÁDOBKNA NA  
PĚNĚNÍ STAR PIPE**


Dvoudílná nádobka na pění STAR PIPE je hygienickým a ekologickým zařízením, které (je-li použito v souladu s níže uvedeným návodem) umožňuje získání 100% správného pěního naplnění spojů o průměrech do 219-315. Nádobka na pění se skládá z dvou průhledných, polypropylenových půlek. První obsahuje kapalinu A (polyol – světlá kapalina) a druhá kapalinu B (izokyanát – tmavá kapalina). Kapaliny jsou od sebe odděleny a před únikem jsou zabezpečeny plastovými membránami. Míchání, které má rozhodující vliv na kvalitu konečného procesu pění, se provádí pomocí míchadla vytvořeného speciálně pro zajištění nejlepších výsledků.

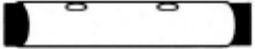
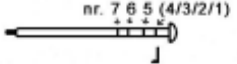





Nádobky se standardně vyrábí v těchto velikostech:

- Č. 1 (0,24 l A + B celkem)
- Č. 2 (0,32 l A + B celkem)
- Č. 3 (0,44 l A + B celkem)
- Č. 4 (0,56 l A + B celkem)
- Č. 5 (0,70 l A + B celkem)
- Č. 6 (0,90 l A + B celkem)
- Č. 7 (1,10 l A + B celkem)

Směšování součástí A a B se provádí v následujícím poměru:

$$\text{objemově: } \frac{1,0}{1,3} = \frac{A}{B} \quad \text{hmotnostním: } \frac{1,0}{1,47} = \frac{A}{B}$$

### NÁVOD K OBSLUZE DVOUDÍLNÉ NÁDOBKY NA PĚNĚNÍ STAR PIPE

- 1  Spoj připravený k pěnění.
- 2  Ujistit se, že se závlačka čepu míchadla nachází v jednom ze zářezů odpovídajících požadovanému rozměru nádoby na pěnění.
- 3  Zašroubovat čep do nádoby na pěnění příslušné velikosti. Čep je třeba zašroubovat až do konce.
- 4  Naklonit nádobku o asi 30° a čep zarazit natolik, nakolik dovolí závlačka.
- 5  Pomocí vrtačky míchat obsah nádoby 15–30 vteřin s rychlostí 700 otáček na minutu. Během míchání doporučujeme nádobku jemně naklonit, tak jak to ukazuje obrázek. .
- 6  Nádobku vložit do jednoho otvoru spojky bez zátky. Odstranit závlačku. Čep narazit až do konce. Čep obrátit 2 či 3 krát a povytáhnout ho nahoru. (Jsou-li nutné dvě nádoby na pěnění, rychle zopakovat výše popsaný postup nebo ho provést současně s druhou nádobkou.)
- 7  Po asi 30 vteřinách nádobku odstranit a do otvorů narazit asi do poloviny dvě zátky tak, aby byly odvětrávací otvory v zátkách volné. Jestliže pěna unikající z otvorů dosáhne velikosti malé dlaně, zátky vytlouct, počkat 2 h, poté odstranit zbytky pěny a namontovat přivařovací zátky nebo narážecí zátky s živičnými záplatami.

### DODATEČNÉ POKYNY

k obsluze dvoudílné nádoby na pěnění STAR PIPE

PROBLÉM	PŘÍČINA
Obsah nádoby vytéká předčasně	I. Čep míchadla nebyl během skládání nádoby zašroubován do konce.
Obsah nádoby je příliš hustý	I. teplota nádoby je příliš nízká (pod 20°C)
Obsah nádoby se vychází pomalu	I. Míchání trvalo příliš dlouho, a proto pěnění začalo před vyprázdněním. II. Teplota nádoby je příliš nízká (pod 20°C). III. Montér zapomněl, že během vyprázdňování nádoby je třeba vytáhnout čep míchadla nahoru. IV. Druhý otvor spojky je během vyprázdňování nádoby zablokovaný (měl by být úplně otevřený).
Uvnitř spojky vzniká velké množství pěny pod velkým tlakem.	I. Byla použita příliš velká nádoba na pěnění pro tento spoj. II. Teplota nádoby je příliš vysoká (nad 24°C). III. Teplota spoje je příliš vysoká (nad 24°C).
Uvnitř spojky vzniká málo pěny.	I. Byla použita příliš malá nádoba na pěnění pro tento spoj. II. Teplota nádoby na pěnění je příliš nízká (pod 20°C) III. Teplota spoje je příliš nízká (pod 20°C) IV. Spoj je netěsný (prosakuje). V. Před plnění pěnou se ve spoji nacházela voda. VI. Druhý otvor spojky byl během pěnění uzavřen. VII. Obsah nádoby byl nesprávně smíchán.

## DÁVKOVÁNÍ PĚNY

## PŘÍMÉ SPOJE

IZOLACE STANDARD			IZOLACE PLUS			IZOLACE PLUS/PLUS		
Označení	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Označení	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Označení	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby
27 - 90	0,18	1	27 - 110	0,28	2	27 - 125	0,35	3
34 - 90	0,17	1	34 - 110	0,27	2	34 - 125	0,34	3
42 - 110	0,26	2	42 - 125	0,33	3	42 - 140	0,44	4
48 - 110	0,25	2	48 - 125	0,32	3	48 - 140	0,42	3
60 - 125	0,29	2	60 - 140	0,39	3	60 - 160	0,53	4
76 - 140	0,34	3	76 - 160	0,48	4	76 - 180	0,63	5
89 - 160	0,44	4	89 - 180	0,59	5	89 - 200	0,77	6
114 - 200	0,66	5	114 - 225	0,91	6	114 - 250	1,20	4+5
139 - 225	0,78	6	139 - 250	1,07	7	139 - 280	1,43	4+6
168 - 250	0,88	6	168 - 280	1,23	5+5	168 - 315	1,72	5+7
219 - 315	1,29	5+5	219 - 355	1,90	6+7	219 - 400	2,68	+
273 - 400	2,07	7+7	273 - 450	3,08	+	273 - 500	3,64	+
323 - 450	2,42	+	323 - 500	3,51	+	323 - 560	4,97	+
355 - 500	3,05	+	355 - 560	4,51	+	355 - 630	6,35	+
406 - 560	3,67	+	406 - 630	5,52	+	406 - 710	7,88	+
508 - 710	5,90	+	508 - 800	8,88	+	508 - 900	12,62	+
609 - 800	6,44	+	609 - 900	10,17	+	609 - 1000	14,34	+

Tam, kde není uveden žádný rozměr, se používá strojové pění.

## SPOJE KOMPENZÁTORU E

IZOLACE STANDARD			IZOLACE PLUS			IZOLACE PLUS/PLUS		
Označení	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Označení	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Označení	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby
34 - 90	0,19	1	34 - 110	0,32	2	34 - 125	0,43	3
42 - 110	0,28	2	42 - 125	0,39	3	42 - 140	0,52	4
48 - 110	0,26	2	48 - 125	0,38	3	48 - 140	0,50	4
60 - 125	0,32	3	60 - 140	0,48	3	60 - 160	0,65	5
76 - 140	0,38	3	76 - 160	0,59	4	76 - 180	0,82	6
89 - 160	0,49	4	89 - 180	0,73	5	89 - 200	0,99	7
114 - 200	0,84	6	114 - 225	1,24	6	114 - 250	1,67	6+6
139 - 225	0,94	7	139 - 250	1,38	7	139 - 280	2,01	7+7
168 - 250	1,08	4+4	168 - 280	1,77	5+5	168 - 315	2,67	+
219 - 315	1,53	5+6	219 - 355	2,68	6+7	219 - 400	4,15	+
273 - 400	2,77	+	273 - 450	4,60	+	273 - 500	6,64	+
323 - 450	3,87	+	323 - 500	6,28	+	323 - 560	9,51	+
355 - 500	4,55	+	355 - 560	7,73	+	355 - 630	12,08	+
406 - 560	5,60	+	406 - 630	9,96	+	406 - 710	15,56	+
508 - 710	10,15	+	508 - 800	17,07	+			
609 - 800	11,90	+						

Tam, kde není uveden žádný rozměr, se používá strojové pění.

## DÁVKOVÁNÍ PĚNY

## REDUKČNÍ SPOJE

STANDARD				PLUS				PLUS/PLUS					
Ocelová trubka mm		Plášťová trubka mm		A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Plášťová trubka mm		A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Plášťová trubka mm		A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby
42,4	26,9	110	90	0,26	2	125	110	0,36	3	140	125	0,41	3
42,4	33,7	110	90	0,25	2	125	110	0,35	3	140	125	0,41	3
48,3	26,9	110	90	0,26	2	125	110	0,36	3	140	125	0,42	3
48,3	33,7	110	90	0,26	2	125	110	0,36	3	140	125	0,42	3
60,3	26,9	125	90	0,29	2	140	110	0,42	3	160	125	0,50	4
60,3	33,7	125	90	0,29	2	140	110	0,41	3	160	125	0,49	4
60,3	42,4	125	110	0,34	3	140	125	0,44	4	160	150	0,53	4
60,3	48,3	125	110	0,33	3	140	125	0,44	4	160	140	0,52	4
76,1	42,4	140	110	0,38	3	160	125	0,52	4	180	140	0,61	5
76,1	48,3	140	110	0,38	3	160	125	0,51	4	180	140	0,61	5
76,1	60,3	140	125	0,41	3	160	140	0,51	5	180	160	0,61	5
88,9	60,3	160	125	0,46	4	180	140	0,63	5	200	160	0,74	6
88,9	76,1	160	140	0,50	4	180	160	0,68	5	200	180	0,80	6
114,3	76,1	200	140	0,66	5	225	160	0,91	5	250	180	1,14	3+5
114,3	88,9	200	160	0,72	6	225	180	0,99	7	250	200	1,18	4+5
139,7	88,9	225	160	0,84	6	250	180	1,15	4+5	280	200	1,41	4+6

Tam, kde není uveden žádný rozměr, se používá strojové pěnění.

STANDARD				PLUS				PLUS/PLUS					
Ocelová trubka mm		Plášťová trubka mm		A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Plášťová trubka mm		A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	Plášťová trubka mm		A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby
139,7	114,3	225	200	1,00	7	250	225	1,38	5+6	280	250	1,63	6+6
168,3	114,3	250	200	1,10	3+5	280	225	1,54	5+6	315	250	1,89	6+7
168,3	139,7	250	225	1,19	4+5	280	250	1,66	6+6	315	280	2,00	7+7
193,7	139,7	280	225	1,34	4+5	315	250	1,66	6+7	355	280	2,00	x
193,7	168,3	280	250	1,41	4+6	315	280	1,66	7+7	355	315	2,00	x
219,1	168,3	315	250	1,60	5+6	355	280	2,31	x	400	315	2,88	x
273,7	219,1	400	315	2,65	x	450	355	3,89	x	500	400	4,72	x
323,9	219,1	450	315	3,04	x	500	355	4,42	x	560	400	5,61	x
323,9	273,7	450	400	3,71	x	500	450	5,38	x	560	500	6,57	x
355,6	273,3	500	400	5,24	x	560	450	7,70	x	630	500	9,57	x
355,6	323,9	500	450	5,56	x	560	500	8,13	x	630	560	10,01	x
406,4	323,9	560	450	6,43	x	630	500	9,51	x	710	560	12,01	x
406,4	355,6	560	500	7,08	x	630	560	11,0	x	710	630	13,06	x
508,0	355,6	710	500	11,56	x	800	560	17,32	x	900	630	22,66	x
508,0	406,4	710	560	12,37	x	800	630	18,64	x	900	710	23,98	x
610,0	406,4	800	560	13,10	x	900	630	20,83	x	1000	710	26,27	x
610,0	508,0	800	710	15,97	x	900	800	25,18	x	1000	900	30,62	x

## DÁVKOVÁNÍ PĚNY

## SKLÁDACÍ OHYBY

IZOLACE STANDARD			IZOLACE PLUS			IZOLACE PLUS/PLUS		
30° < v ≤ 90°	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	30° < v ≤ 90°	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	30° < v ≤ 90°	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádo by
27 - 90	0,20	1	27 - 110	0,30	2	27 - 125	0,38	3
34 - 90	0,19	1	34 - 110	0,30	2	34 - 125	0,38	3
42 - 110	0,29	2	42 - 125	0,37	3	42 - 140	0,48	4
48 - 110	0,28	2	48 - 125	0,36	3	48 - 140	0,48	4
60 - 125	0,34	3	60 - 140	0,46	4	60 - 160	0,62	5
76 - 140	0,43	3	76 - 160	0,60	5	76 - 180	0,79	6
89 - 160	0,55	5	89 - 180	0,75	6	89 - 200	1,31	5+5
114 - 200	0,90	6	114 - 225	1,25	5+5	114 - 250	1,66	6+6
139 - 225	1,13	4+5	139 - 250	1,56	5+6	139 - 280	2,09	7+7
168 - 250	1,37	5+5	168 - 280	1,93	6+7	168 - 315	2,67	+
219 - 315	2,26	+						

Tam, kde není uveden žádný rozměr, se používá strojové pěnění.

IZOLACE STANDARD			IZOLACE PLUS			IZOLACE PLUS/PLUS		
v ≤ 30°	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	v ≤ 30°	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádoby	v ≤ 30°	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádo by
27 - 90	0,19	1	27 - 110	0,29	2	27 - 125	0,36	3
34 - 90	0,18	1	34 - 110	0,28	2	34 - 125	0,36	3
42 - 110	0,27	2	42 - 125	0,34	3	42 - 140	0,44	4
48 - 110	0,26	2	48 - 125	0,33	3	48 - 140	0,44	4
60 - 125	0,31	3	60 - 140	0,42	3	60 - 160	0,56	5
76 - 140	0,38	3	76 - 160	0,52	4	76 - 180	0,68	5
89 - 160	0,48	5	89 - 180	0,64	5	89 - 200	1,12	4+5
114 - 200	0,74	6	114 - 225	1,03	7	114 - 250	1,36	5+5
139 - 225	0,90	6	139 - 250	1,23	4+5	139 - 280	1,65	6+6
168 - 250	1,04	7	168 - 280	1,47	5+6	168 - 315	2,03	7+7
219 - 315	1,61	6+6						

**DÁVKOVÁNÍ PĚNY  
SKLÁDACÍ ODBOČKY T**
**IZOLACE STANDARD**

Odbočná trubka	27-90		34-90		42-110		48-110		60-125		76-140		89-160		114-200	
	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.
27-90	0,38	3														
34-90	0,37	3	0,36	3												
42-110	0,44	4	0,43	3	0,55	4										
48-110	0,43	4	0,42	3	0,53	4	0,51	4								
60-125	0,48	4	0,46	4	0,58	5	0,56	5	0,65	5						
76-140	0,51	4	0,50	4	0,61	5	0,60	5	0,69	6	0,73	6				
88-160	0,60	5	0,59	5	0,70	6	0,68	6	0,78	6	0,82	6	0,98	7		
114-200	0,79	6	0,79	6	0,90	6	0,88	6	0,97	7	1,02	7	1,18	4+5	1,52	5+6
139-225	0,89	6	0,87	6	0,99	7	0,97	7	1,06	7	1,10	3+5	1,26	5+5	1,60	4+7
168-250	0,96	7	0,94	7	1,06	7	1,04	7	1,13	4+5	1,17	4+5	1,33	5+5	1,67	5+7
219-315	1,31	5+5	1,31	5+5	1,42	4+6	1,40	4+6	1,49	5+6	1,54	5+6	1,70	5+7	2,04	7+7

**IZOLACE PLUS**

Odbočná trubka	27-110		34-110		42-125		48-125		60-140		76-160		89-180	
	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.
27-110	0,60	5												
34-110	0,59	5	0,58	5										
42-125	0,65	5	0,64	5	0,75	6								
48-125	0,64	5	0,63	5	0,74	6	0,72	6						
60-140	0,70	6	0,68	6	0,79	6	0,78	6	0,84	6				
76-160	0,78	6	0,77	6	0,88	6	0,86	6	0,93	7	1,09	3+5		
89-180	0,88	6	0,87	6	0,98	7	0,96	7	1,03	7	1,19	4+5	1,38	4+6
114-225	1,16	4+5	1,15	4+5	1,26	5+5	1,24	5+5	1,31	5+5	1,48	5+6	1,66	5+7
139-250	1,28	5+5	1,26	5+5	1,37	4+6	1,36	4+6	1,43	4+6	1,60	5+6	1,78	6+6
168-280	1,43	4+6	1,42	4+6	1,53	5+6	1,51	5+6	1,58	5+6	1,74	5+7	1,93	6+7

**IZOLACE PLUS/PLUS**

Odbočná trubka	27-125		34-125		42-140		48-140		60-160		76-180		89-200	
	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.	dm <sup>3</sup>	č.
27-125	0,83	6												
34-125	0,84	6	0,81	6										
42-140	0,91	6	0,90	6	0,97	7								
48-140	0,90	6	0,89	6	0,96	7	0,95	7						
60-160	1,01	7	0,99	7	1,07	7	1,05	7	1,24	5+5				
76-180	1,11	3+5	1,10	4+5	1,18	4+5	1,16	4+5	1,34	5+5	1,54	5+6		
89-200	1,25	5+5	1,23	4+5	1,31	5+5	1,29	5+5	1,34	5+6	1,68	6+6	1,89	6+7
114-250	1,68	6+6	1,67	6+6	1,74	6+6	1,72	5+6	1,48	6+7	2,12	7+7	2,07	7+7
139-280	1,90	6+7	1,89	6+7	1,96	6+7	1,95	6+7	1,91	+	2,11	+	2,54	+
168-315	2,19	+	2,18	+	2,25	+	2,24	+	2,12	+	2,63	+	2,83	+

Tam, kde není uveden žádný rozměr, se používá strojové pěnění.

**SPOJ S ODBOČKOU T FLEX**
**IZOLACE STANDARD**

Odbočná trubka PB-flex	20 - 61		25 - 75		32 - 93		40 - 100		50 - 110	
	A+B dm <sup>3</sup>	2-díl. č.	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádob y	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádob y	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádob y	A+B dm <sup>3</sup>	Číslo nádob y
Hlavní trubka PB-flex	Ocel									
25-75	0,16	1	0,16	1						
27-90	0,19	1	0,20	1	0,23	1				
32-93	0,18	1	0,20	1	0,23	1				
34-90	0,18	1	0,20	1	0,23	1				
40-110	0,26	2	0,27	2	0,30	2	0,32	3	0,32	3
42-110	0,26	2	0,27	2	0,30	2	0,32	3	0,32	3
48-110	0,24	2	0,26	2	0,28	2	0,32	3	0,32	3
60-125	0,29	2	0,31	2	0,33	3	0,36	3	0,35	3
76-140	0,33	3	0,34	3	0,38	3	0,40	3	0,39	3
89-160	0,41	3	0,43	3	0,45	4	0,48	4	0,47	4
114-200	0,61	5	0,62	5	0,65	5	0,67	5	0,67	5
139-225	0,70	6	0,72	6	0,73	6	0,76	6	0,76	6
168-250	0,77	6	0,78	6	0,80	6	0,83	6	0,82	6
219-315	1,13	4+5	1,14	4+5	1,17	4+5	1,19	4+5	1,19	4+5

**KONCOVÉ SPOJKY z PE-HD**

 přímá spojka a např.: Ø 225 izolace Standard  
2

$$\frac{0,78}{2} = 0,39 \text{ dm}^3 \rightarrow \text{dvoudílná nádoba č. 4}$$

## SOUPRAVA NA PĚNĚNÍ

na bázi systému BAYTHERM VP.PU.27.HK04R

Požadavky:

- Skladovací teplota 12-25°C
- Teplota okolí během použití 10-25°C
- Teplota látek během skladování 18-25°C

Návod k použití:

- Připravit spojku na naplnění.
- Rozbalit příslušnou soupravu pěny.
- Odšroubovat zátky na obou láhvích.
- Nalít obsah láhve A do láhve B.
- Potřepat asi 20-30 vteřin.
- Obsah rychle nalít dovnitř spojky.
- Po asi 2 minutách zkontrolovat, zda se pěna zvětšila až po odvzdušňovací zátky spojky.
- Odvzdušňovací otvory nechat otevřené min. 0,5 hodiny.

**DÁVKOVÁNÍ PĚNY:** stejně jako u dvoudílných nádob (dle tabulek na stranách 04-03 ÷ 04-06).

**UPOZORNĚNÍ:** Před zahájením pěnění je třeba zkontrolovat, zda naše souprava tekuté montážní pěny odpovídá velikosti izolované spojky.

## SOUPRAVY NA PĚNĚNÍ

Číslo	[dm <sup>3</sup> ]			[kg]		
	A+B	A	B	A+B	A	B
1	0,24	0,10	0,14	0,28	0,11	0,17
2	0,32	0,14	0,18	0,37	0,15	0,22
3	0,44	0,19	0,25	0,51	0,21	0,31
4	0,56	0,24	0,32	0,66	0,27	0,39
5	0,70	0,30	0,40	0,82	0,33	0,49
6	0,90	0,39	0,51	1,05	0,43	0,63
7	1,10	0,48	0,62	1,29	0,52	0,77

Komponent A – (polyol) obsahuje směs polyolů. Neškodná látka.

Komponent B – (izokyanát) obsahuje difenylmetandiizokyanát s izomery a homology. Škodlivá látka. Působí škodlivě přes dýchací cesty, dráždí oči, dýchací soustavu a kůži. Může vyvolat přecitlivělost v případě vdechnutí či kontaktu z kůží. Nevdechovat páru rozprášené kapaliny. Používat vhodný ochranný oděv a rukavice. V případě nepostačující ventilace používat vhodný dýchací přístroj. V případě nehody či špatného pocitu se obraťte na lékaře. Zachovávat pokyny obsažené v návodu výrobce.

**NÁVOD K POUŽITÍ SOUPRAVY NA PĚNĚNÍ na bázi systému BAYTHERM VP.PU.27.HK04R**