

Қолдану нұсқаулығы

Nullifire SC900 сериясы - Гибридті ісінетін жабындар

Nullifire
Smart Protection

Техникалық талаптар

Қолдану жұмыстары басталғанға дейін мердігер ұйым қолданылатын жабынның техникалық талаптарының көшірмесі қолында болуы, және онымен толық танысып шығуы тиіс.

Жабынның техникалық талаптары жобаның құрылыс кезеңінде де, жобаның аяқталу кезеңінде де дұрыс жіктелген қоршаған орта жағдайларына сәйкес қажетті қорғаныс деңгейін қамтамасыз ететіндей етіп әзірленуі қажет.

Жабынның техникалық талаптары, әдетте, келесі құрамдас бөліктерден тұрады:

- Төсеме бояу жүйесі - құрғақ қабат қалыңдығы (ҚҚҚ) қоршаған орта жағдайларына, коррозия деңгейіне және күтілетін қызмет ету мерзіміне байланысты анықталады. **Төсеме бояу жүйесінің жалпы құрғақ үлдір қалыңдығы 150 микроннан аспауы тиіс, ал қабаттардың айқастырылған аймақтарында рұқсат етілетін ең жоғарғы мән 200 микрон. Қиылысу аймақтары жазық беттерде емес, тек бұрыштарда, қосылыстар мен бекіту элементтерінде шектелуі тиіс және көршілес аймаққа 100 мм-ден артық таралмауы қажет.**

- Ісінетін негізгі қабат - қорғалатын болат конструкциясының жеке ерекшеліктеріне байланысты анықталатын ҚҚҚ қалыңдығында қолданылады және Өнім жүктемелері кестелеріне сәйкес есептеледі.

- Жоғарғы жабын жүйесі - қоршаған орта жағдайларына, эстетикалық талаптарға және күтілетін қызмет ету мерзіміне байланысты ҚҚҚ қалыңдығында қолданылады. Nullifire компаниясы арнайы мақұлдаған төсеме бояулар мен жоғарғы жабындар ғана Nullifire ісінетін жабындарымен бірге қолдануға жарамды болып саналады.

Құрылыс алаңында қолдану шарттары

Құрылыс алаңында қолдану - ісінетін жабын ғимараттың құрылыс алаңында жағылатын жобаларға берілетін жалпы атау. ISO 12944-2 стандартына (мысалы, C1, C2, C3 және т.б.) сәйкес келетін орталармен қатар, құрылыс кезеңіне, көлеміне және кезеңдеуіне байланысты бұл орталар ішкі, жартылай ашық немесе толық ашық болуы мүмкін. Бұл жағдайлар техникалық талаптарды дұрыс қалыптастыру үшін міндетті түрде ескерілуі тиіс және тіпті қысқа мерзімді агрессивтік орталар назарға алынуы қажет. Экологиялық талаптарды ескере отырып, көбінесе су негізіндегі жабындар қолданылады, алайда қоршаған ортаға төзімділігі жоғары болған жағдайда еріткіш негізіндегі немесе гибриді жүйелер де пайдаланылуы мүмкін.

Нысаннан тыс немесе зауыттық жағдайда қолдану - ісінетін жабын болат құрылымдарының шағын элементтеріне (модульдік немесе жеке болат бөлшектер) арнайы бояу цехтарында жағылып, кейін құрылыс алаңына жинақтау үшін тасымалданады. Мұндай жағдайда, әдетте, еріткіш негізіндегі жабындар пайдаланылады, себебі олар кептірудің тұрақтылығын қамтамасыз етеді және ылғалдылық немесе ауа қозғалысы сияқты климаттық факторлардың әсеріне аз тәуелді.

Құрылыс кезеңі - ісінетін жабынның немесе жабын жүйесінің ауа райына төзімділігі құрылыс кезеңінде талап етілетін ҚҚҚ қалыңдығына жетіп, кепкеннен кейін анықталады. Атап айтқанда, бұл жаңбыр суы сияқты жеңіл су ағындарының жабын бетімен жинақталмай ағып өтуіне төзімді болуын.

Ешбір жағдайда ісінетін жабынның бетінде конденсаттың, шалшық судың, тоспа судың пайда болуына жол берілмеуі тиіс. Сондай-ақ, судың қарқынды ағыны мен жаңа бетонның ағып

кетуіне жол берілмеу керек. Мұндай жағдайлардың алдын алу үшін қолданылатын шараларға, бірақ олармен шектелмей, судың жиналуын болдырмау мақсатында шатырлар орнату немесе бетіне физикалық түрде әсер ету жатады.

Бетті дайындау

1. Жаңа болат беттерден барлық май, кір және майлы ластанулар толықтай тазартылуы тиіс.
2. Құрғақ атмосфералық жағдайларда абразивті тазалау жүргізілуі қажет. Қолданылатын абразив түрі мен өлшемі сәйкес болуы, ұсақ бөлшектерден, ылғалдан және майдан таза болуы тиіс. Тазалау жұмыстары BS EN 8501:2007 стандартына сәйкес Sa 2½ дайындық дәрежесіне жеткенге дейін жалғастырылуы керек, бет бедерінің орташа профилі 75 микрон, ал ең төменгі мәні 40 микрон болуы тиіс.
3. Қажетті бет бедері профиліне қол жеткізілгенін растау үшін бет бедерінің өлшемдері алынуы және тіркелуі тиіс.
4. Абразив қалдықтары мен ылғалдың барлық іздері таза, құрғақ және майсыз қысылған ауамен үрлеу арқылы толықтай жойылуы қажет.
5. Белгіленген төсеме бояу мүмкіндігінше тезірек, коррозия пайда болғанға дейін жағылуы тиіс. Абразивті тазалаудан кейін 4 сағат ішінде жағу ұсынылады. Егер бұл мүмкін болмаса немесе бетте тоттың пайда болуы байқалса, қайта абразивті түрде тазалау қажет.

Күнделікті жазбалар

Жағу жұмыстарының алдында, барысында және аяқталғаннан кейін төмендегі қоршаған орта параметрлері міндетті түрде тіркелуі тиіс, соның ішінде:

1. Ауа температурасы
2. Бет температурасы
3. Салыстырмалы ылғалдылық
4. Шық нүктесі
5. Бояу температурасы

- Бұл өлшемдер әрбір ауысымда кемінде күніне 4 рет жүргізіліп, тіркелуі тиіс. Үздіксіз тіркеу үшін автоматты деректер тіркеу құрылғыларын пайдалану ұсынылады.

Жағу әдісі

Nullifire ісінетін жабындары электрлік немесе пневматикалық жабдықтар арқылы ауа қысымынсыз шашыратып жағуға арналған. Ең жақсы эстетикалық нәтиже осы әдісті қолдану арқылы қамтамасыз етіледі, ал нақты нұсқаулар әр өнімнің техникалық төлқұжатында көрсетіледі.

Барлық жабдықтар жақсы техникалық жағдайда болуы тиіс. Жабдықтың тазалығы мен жағдайының нашар болуы сорғы арқылы материалдың тиімсіз берілуіне әкеліп, қысымның төмендеуіне, шашырату қасиеттерінің нашарлауына немесе ұсынылғаннан жоғары әрі қауіпті қысымды қолдану қажеттілігіне себеп болуы мүмкін.

Шағын аумақтарға жаққышпен немесе білікшемен жағуға болады,

бірақ ауасыз шашыратып жағылатын ең жоғары ҚҚҚ деңгейіне жету үшін көбірек жабын қабаттарын жағу қажет болады.

Эстетикалық нәтижесі ауа қысымынсыз шашырату әдісінің нәтижесінен төмен болады.

Қолдану нұсқаулығы

Nullifire SC900 сериясы - Гибридті ісінетін жабындар

Nullifire
Smart Protection

Төсеме бояу

- Егер барлық қоршаған орта жағдайлары өндірушінің нұсқаулықтарында көрсетілген талаптарға сәйкес келсе, жағу жұмыстары басталуы мүмкін болып табылады. Егер жағдайлар көрсетілген талаптарға сай болмаса, жағу жұмыстары қоршаған орта жағдайлары өзгергенге дейін жүргізілмеуі тиіс.
- Төсеме бояу белгіленген ҚҚҚ қалыңдығына дейін жағылуы және жаңадан жағылған барлық қабаттарды жағылмай қалған жерлері мен ақаулардың бар-жоқтығына тексеріп, анықталған кемшіліктерді түзету қажет.
- Төсеме бояу толық құрғағаннан кейін, ҚҚҚ өлшеп, белгіленген қалыңдыққа қол жеткізілгенін расталуы тиіс. Барлық өлшеу нәтижелері тіркеліп, төмен немесе жоғары мәндер нақты белгіленуі қажет. Қабат қалыңдығын ҚҚҚ төмен аймақтарды белгіленген қалыңдыққа жеткізу үшін арттыру қажет болуы мүмкін.
- Егер төсеме бояудың ҚҚҚ мәні рұқсат етілген ең жоғарғы шектен (яғни ҚҚҚ 150 микрон) асып кетсе, ісінетін жабынды жағу жұмыстары түзету жүргізілгенге және көрсетілген рұқсат етілген шектерге сәйкестік қамтамасыз етілгенге дейін басталмауы тиіс. Түзету шараларына жабынды алып тастау үшін электрлік құралдарды пайдалану немесе қажет болған жағдайда толық қайта абразивті тазалау жүргізу кіруі мүмкін. Жүргізілген кез келген түзету жұмыстары бастапқыда көрсетілген техникалық талаптарға толық сәйкес келуі тиіс.

Ісінетін отқа төзімді жабын

- Төсеме бояу жағылған болат беттерден барлық беткі ластанулардан (кір, шаң, май және т.б.) толықтай таза болу қажет.
- Егер ісінетін жабынды жағатын маман (мердігер) төсеме бояуды жаққан маманнан өзгеше болса, жұмыстарды бастамас бұрын төсеме бояудың тиісті техникалық талаптарға сәйкес және жоғарыда көрсетілген нұсқауларға сай жағылғанына көз жеткізуі тиіс.
- Ісінетін жабынды жағу алдында орындаушы төсеме бояу жағылған болат беттерде жылтырлығы жоғары болып көрінетін аймақтардың бар-жоғын көзбен шолып тексеруі тиіс. Мұндай аймақтардың барлығы ісінетін жабынды қолданар алдында күнгірт бет қалыптастыру үшін тегістелуі тиіс, бұл жабынның тірек нүктесін (бет бедерін) қалыптастыру үшін қажет. Жұмысты жалғастырмаз бұрын барлық қалдықтар таза, құрғақ қысылған ауамен немесе еріткішпен сәл ылғалдандырылған түксіз шүберекпен алынып тасталуы тиіс.
- Төсеме бояу жағылған болат элементтерді монтаждау және тасымалдау барысында пайда болуы мүмкін зақымданулардың бар-жоғын тексеру қажет.
- Егер зақымдану анықталса, бетті дайындау және жөндеу жұмыстары төсеме бояу өндірушісінің нұсқауларына сәйкес жүргізілуі тиіс. Барлық зақымдар жойылып, беттер таза, құрғақ және ластанудан толықтай таза болған кезде ісінетін жабынды жағуға рұқсат етіледі. **Ескерту: қоршаған орта жағдайлары күтпеген жерден өзгеруі мүмкін. SC900 сериялы ісінетін жабындар қысқа уақыт кепкеннен кейін сіркереген жауынға төзімді болады. Бұл тек қысқа мерзімді сіркереген жаңбырға қатысты және ұзаққа мерзімді нөсер жауындарға арналмаған. Жабынның зақымдануына және пайдалану қасиеттеріне әсер етуі мүмкін су шалшықтарының немесе тоспа судың жинақталуын болдырмау үшін барлық алдын алу шараларын қолдану қажет. Мұндай шараларға қорғаныш жабындарын орнату және судың**

еркін ағып кетуін қамтамасыз ету үшін негіздің орналасуын өзгерту жатады.

- Жағу жұмыстарын жүргізу кезінде салыстырмалы ылғалдылық 85%-дан жоғары болған жағдайда ерекше назар аудару қажет. Атмосферадағы су мөлшерінің жоғары болуы SC900 сериялы ісінетін жабынның реакциясының жеделдеуіне әкеледі, бұл жұмысқа жарамды уақыттың қысқаруына себеп болады. Сонымен қатар, жағылған жабын тезірек кебеді.
- Үйлесімділік, адгезия немесе кебу мәселелері жоқ екеніне көз жеткізу үшін, жоғарғы жабынды толығымен жағар алдында, кішкене аймаққа жағып көру ұсынылады.
- Төсеме бояу жағылған бетке ісінетін жабынды жағып, белгіленген қалыңдыққа қол жеткізілгенін растау үшін ылғалды қабат қалыңдығын (ЫҚҚ) тексеру қажет.
- Қосымша қабаттарды 4 сағат өткеннен кейін немесе төменгі қабат жеткілікті түрде құрғаған кезде, жергілікті қоршаған орта жағдайларына байланысты жағуға болады. Қабаттың жеткілікті құрғағанын қол тигізген кезде жеңіл қысымға төзімді болуы арқылы анықталады.
- Соңғы қабат жағылғаннан кейін 16–24 сағат өткен соң, белгіленген ҚҚҚ қалыңдығына қол жеткізілгенін бағалау үшін ҚҚҚ өлшеуі жүргізілуі тиіс. Егер талап етілген ҚҚҚ мәніне жетпесе, рұқсат етілген ауытқулар шегінде көрсетілген қалыңдыққа жеткенге дейін жағу жұмыстары жалғастырылады.
- Ісінетін жабынның белгіленген ҚҚҚ қалыңдығына қол жеткізілгеннен кейін, сыртқы қорғаныш қабатын жағу қажет болса, төменде көрсетілген нұсқауларды сақтау ұсынылады:

Гибридті ісінетін жабынға арналған жоғарғы қабатты жағу бойынша ұсыныстар		
Ісінетін жабынҚҚҚ	<3 мм	24 сағат
	>3 мм	48 сағат

Сұйылту

Nullifire ісінетін жабындары қолданар алдында механикалық түрде біртекті массаға дейін жете араластырылған жағдайда, қосымша сұйылтуды қажет етпей жағуға арналған. Алайда, қажеттілік туындаған жағдайда SC900 сериясына сұйылтқыш қосуға рұқсат етіледі. Қолданылатын сұйылтқыштың түрі мен ең жоғары рұқсат етілген мөлшері тиісті өнімнің техникалық төлқұжатында көрсетіледі. Дегенмен, сұйылтқыштарды тек қатты қажет болған жағдайда ғана қосу керек, себебі бұл жабынның мақсатты ылғалды қабат қалыңдығына (ЫҚҚ) қол жеткізу қабілетіне әсер етуі мүмкін. Шамадан тыс сұйылту кебу уақытының ұзаруына, еріткіштің жабын ішінде тұтылып қалуына немесе жабынның жұмсаруына әкелуі мүмкін, сондай-ақ көпіршіктердің пайда болуы, салбырау, ағып кету сияқты ақаулардың туындауына себеп болуы ықтимал. Құрамында су немесе спирт мөлшері 0,2%-дан асатын кез келген сұйылтқыш араластырылған ісінетін жабынның реакциясын айтарлықтай жылдамдатады, соның салдарынан жұмысқа жарамды уақыты айтарлықтай қысқарып, қоспа қолдануға жарамсыз болып қалуы мүмкін.

Жоғарғы жабын

- Ісінетін жабын белгіленген ҚҚҚ дейін жағылғаннан кейін және жабын тырнақпен басқанға төзімді күйге жеткен жағдайда, жоғарыда көрсетілген кептіру бойынша ұсыныстарға сәйкес жоғарғы жабынды жағуға болады.
- Ісінетін жабынның беті таза, құрғақ және ластанудан толықтай таза екеніне көз жеткізілгеннен кейін, жоғарғы жабын техникалық талаптарға сәйкес және өндірушінің техникалық нұсқауларына сәйкес жағылуы тиіс.
- Техникалық талаптарда көрсетілген қабаттардың қалыңдығы мен санына ерекше назар аудару қажет. Қоршаған ортаның жоғары санаттарына (мысалы, C3, C4, C5) жататын орталар

Қолдану нұсқаулығы

Nullifire SC900 сериясы - Гибридті ісінетін жабындар

Nullifire
Smart Protection

бірдей жоғарғы жабынның ҚҚҚ 75 микрон тең екі қабатын жағу ұсынылуы мүмкін. Бұл 150 микрондық бір қабатқа қарағанда техникалық тұрғыдан анағұрлым тиімді, себебі бір қабатты жағу кезінде саңылаулар немесе жіберіп алынған айүйлесімділік, адгезия немесе кебу мәселелері жоқ екеніне көз жеткізу үшін, жоғарғы жабынды толығымен жағар алдында, кішкене аймаққа жағып көру ұсынылады. Мәселелер рұқсат алынғаннан кейін құрамның өзгеруі, байқалмаған ластанулар және өзге де факторлар салдарынан туындауы мүмкін.

Зақымдануды жөндеу

Зақымдануды жөндеу тәртібі зақымның көлемі мен дәрежесіне байланысты болады. Ірі аумақтарда, мысалы, толық құрылымдық элементтер зақымданған жағдайда, бастапқы қолдану үдерісіне толықтай қайта оралу қажет болуы мүмкін.

Шағын аумақтар үшін төменде көрсетілген тәртіп қолданылуы мүмкін:

Тек жоғарғы жабын зақымданған жағдайда:

1. Барлық босап тұрған немесе зақымданған жабын беріктігін сатаған аймаққа дейін толық алып тасталуы, ал шеттері егеуқұм қағаздың көмегімен тегістелуі тиіс.
2. Барлық беттер таза, құрғақ және ластанудан толықтай таза болуы тиіс.
3. Бастапқы жоғарғы жабыны бастапқы техникалық талаптарға толық сәйкес келетін түрде қайта қалпына келтірілуі тиіс.

Ісінетін жабын (және жоғарғы жабын) зақымданған, бірақ төсеме бояуы бүтін жағдайда:

1. Барлық босап тұрған немесе зақымданған жабын беріктігін сатаған аймаққа дейін толық алып тасталуы, шеттері төсеме бояуға зақым келтірмей, өткір пышақтың көмегімен немесе абразивті қағазбен фаска жасай отырып өңделуі тиіс.
2. Төсеме бояудың беті жеңіл түрде абразивті тазалануы қажет.
3. Барлық беттер таза, құрғақ және ластанудан толық арылған болуы тиіс.
4. Бастапқы техникалық талаптар ұсынылған ҚҚҚ қалыңдықтары мен қабаттар арасындағы уақыт аралықтарын сақтай отырып толықтай қалпына келтірілуі тиіс.

Негіз беті зақымданған — төсеме бояу зақымдалған жағдайда:

1. Барлық босап тұрған немесе беріктігін жоғалтқан жабын қатты шеткі алаңға дейін толық алынып тасталуы, шеттері өткір пышақтың көмегімен фаска жасай отырып өңделуі тиіс.
2. Барлық коррозия өнімдері толықтай жойылуы қажет.
3. Қол құралдары пайдаланылған жағдайда бет шамадан тыс өңделіп кетпегеніне көз жеткізіп, бетін тиісті деңгейге дейін дайындау қажет.
4. C1–C2 орта санаттары үшін SC900 жабынын жаңа дайындалған болат бетке тікелей жағуға болады. Егер бастапқы спецификациядан ауытқу болса, жобаға жауапты тапсырыс берушінің келісімі алынуы тиіс.
5. C3, C4, C5 орта санаттары үшін төсеме бояу бастапқы спецификацияға толық сәйкес келетін түрде қайта қалпына келтірілуі тиіс, іргелес бүтін ісінетін жабындардың үстінен қайта жағуға жол берілмейді.
6. Ұсынылған ҚҚҚ қалыңдықтары мен қабаттар арасындағы уақыт аралықтарын сақтай отырып, бастапқы спецификацияны толық қалпына келтіру жұмыстары жалғастырылады.

Жабдық

1. Егер шашыратып жағу жұмыстары 15 минуттан артық уақытқа тоқтатылса, шашырату жабдығы міндетті түрде тазалануы тиіс.
2. Әр 6–8 жинаққа қолданғаннан кейін де шашырату жабдығын тазалау ұсынылады.
3. Бұл шаралардың екеуі де «өлі аймақтар» немесе кавитациясы бар жерлердегідей қозғалысы аз аймақтарда ісінетін құрамның реакциясы нәтижесінде жабдықтың зақымдануын болдырмауға көмектеседі.
4. Қолдану жұмыстары аяқталғаннан кейін жабдықтың толықтай тазаланғанына және оның ішінде ластанған еріткіштің қалмағанына ерекше назар аудару қажет. SC900 сериялы ісінетін материалдың аз ғана қалдығы бар ластанған еріткіштің өзі түн ішінде реакцияға түсіп, гелеге айналуы мүмкін.

Тасымалдау және сақтау

1. Белгіленген техникалық талаптарға толық қол жеткізілгеннен кейін, қорғалған болат құрылымдарды тасымалдау қажеттілігі туындағанға дейін ішкі ғимаратта, ауа райының әсерінен қорғалған жағдайда сақталуы мүмкін.
2. Егер ашық аймақта сақтау қажет болса, жабынның барлық жүйесі толықтай кеуіп, қатайып үлгеруі тиіс.
3. Сақтау жабын жүйесіне зақым келу қаупін барынша азайтатындай етіп ұйымдастырылуы қажет. Бұған бөлшектердің бір-біріне тікелей тиіп тұрмауын қамтамасыз ету үшін араларына ағаш төсемелер қою, сондай-ақ ықтимал зақым аймағын азайту мақсатында сөре ұштарында сақтау арқылы қол жеткізуге болады.
4. Көтеру жұмыстары мүмкіндігінше арнайы көтеру нүктелерін, D-тәрізді қыспаларынан және көтеру ілмектерін пайдалану арқылы жүргізілуі тиіс. Көтеру шынжырларын қолданбаған жөн, оның орнына тиеу арқандарын қолдану ұсынылады.
5. Сақтау немесе тасымалдау кезінде пайда болған кез келген зақым мүмкіндігінше тез арада түзетіліп, бастапқы техникалық талаптарға сәйкес толық қалпына келтірілуі тиіс.

Мырышталған болат

1. Егер мырышталған болатты өрттен қорғау қажет болса, ісінетін жабындарды қолдануға болады.
2. Берілген нұсқаулар жаңа немесе бұрын пайдаланылған (ескірген) мырышталған болатқа қатысты қолданылады.
3. Қажет болатын бет дайындау тәсілі қоршаған орта жағдайларына байланысты және Nullifire компаниясының барлық ісінетін жүйелеріне қолданылады.
4. C1–C3 ішкі орталарын арналған спецификациялары үшін өндірушінің ұсыныстарына сәйкес өңдеп жуу немесе өңдеу төсеме бояуын жағу немесе 40 микрондық бет бедеріне қол жеткізу үшін жеңіл абразивті тазарту ұсынылады.
5. Өңдеп жуу немесе жеңіл абразивті тазалау қолданылған жағдайда, қалыңдығы 25–50 микрон болатын мақұлданған төсеме бояуды қолдану ұсынылады. Өңдеу төсеме бояуды таңдау қолданылатын нақты өнімге байланысты — Nullifire компаниясының мамандарынан кеңес алыңыз.
6. C3 сыртқы орта және одан жоғары санаттар үшін тек кемінде 40 микрондық бет бедерін қалыптастыратын жеңіл абразивті тазалау ұсынылады. Бұдан кейін Nullifire нұсқауларына сәйкес стандартты жабын жүйесі қолданылуы тиіс.

Қолдану нұсқаулығы

Nullifire SC900 сериясы - Гибридті ісінетін жабындар

Nullifire
Smart Protection

Техникалық қызмет

Tremco CPG UK Limited компаниясында өнімдерді таңдау және техникалық спецификациялау бойынша көмек көрсететін тәжірибелі техникалық сату өкілдерінен құралған команда жұмыс жасайды. Толығырақ ақпарат алу, қызмет көрсету немесе кеңес қажет болған жағдайда Клиенттерге қызмет көрсету бөліміне 01942 251400 нөмірі арқылы хабарласуыңызды сұраймыз.

Жауапкершіліктен бас тарту туралы ескерту

Tremco CPG UK Limited өнімдері қатаң сапа стандарттарына сәйкес өндіріледі. Егер өнім: (a) Tremco CPG UK Limited компаниясының жазбаша нұсқауларына сәйкес, және (b) Tremco CPG UK Limited ұсынған қолдану тәсілдеріне сай қолданылғанына қарамастан, ақаулы екені дәлелденсе, тиісті кепілдік құжатына сәйкес өнім тегін ауыстырылады. Кепілдіктің көшірмесі сұраныс бойынша алуға болады. Осы құжатта берілген ақпарат тек нұсқаулық сипатта екенін ескеру қажет, ал өнімнің белгілі бір мақсатқа жарамдылығын анықтау сатып алушының жауапкершілігіне жатады. Tremco CPG UK Limited негіздің сапасы мен жай-күйін, сондай-ақ өнімді пайдалану мен қолдануға әсер етуі мүмкін көптеген факторларды бақылауға алмайды, сондықтан осындай факторлардың салдарынан туындаған кез келген шығын, жарақат немесе залал үшін жауапкершілік көтермейді.

Қолдану жағдайларының, процедуралардың және болат құрылымдарының пайдалану ортасының өзгеруі қанағаттанарлықсыз нәтижелерге әкелуі мүмкін. Осыған байланысты өнімді қолданар алдында қолдану жөніндегі нұсқаулыққа немесе Nullifire техникалық қызметіне жүгіну ұсынылады.

Tremco CPG UK Limited компаниясы үздіксіз даму және жетілдіру саясатына, сондай-ақ нормативтік немесе заңнамалық талаптарға сәйкес өнім сипаттамаларын алдын ала ескертусіз өзгерту құқығын өзіне қалдырады.

Осы құжаттың ағылшын тіліндегі нұсқасы басқа тілдерге аударылған барлық нұсқалардан басым болып табылады.