

SPABOND™ 540

MODIFIZIERTER EPOXID-KLEBSTOFF

- ▣ Lange Verarbeitungszeiten für die Verklebung großer Polyester- und Epoxidteile
- ▣ Außergewöhnliche Schlagzähigkeit und Schälfestigkeit
- ▣ Hervorragende Haftung auf Polyester- und Epoxid-Substraten
- ▣ Geringe Exothermie und Schrumpfung bei dicken Bindungen
- ▣ Durchbiegungswiderstand von bis zu 30 mm auf einer vertikalen Oberfläche
- ▣ Erhältlich mit einer Reihe von Härtern, von schnell bis extra langsam
- ▣ Harz und Härter pigmentiert, um die Qualität der Mischung sichtbar zu machen
- ▣ Lloyds Register zertifizierte Formate verfügbar

EINFÜHRUNG

Spabond™ 540 ist ein modifizierter, bei Raumtemperatur aushärtender Epoxidklebstoff für die Verklebung von Polyester- oder Epoxidlaminaten.

Das Klebstoffsystem ist mit zwei Harzen erhältlich: Spabond 540 ist für größere Fugen bis zu 30 mm und Spabond™ 540LV für Klebestellen <20 mm geeignet. Spabond 540 ist in Fässern, Eimern und Kartuschen erhältlich.

Die hohe Zähigkeit und die ausgezeichneten spaltfüllenden Eigenschaften machen diesen Klebstoff ideal für Stringer/Bulkheads, Spanten und Rumpf-Deck-Verbindungen auf mittleren bis großen Produktionsbooten.

SYSTEM		20°C TOPFZEIT (500 G, IN LUFT)*	20°C KLEMMZEIT*	SEITE
Produktinformation, Gebrauchsanweisung und Gesundheit & Sicherheit				2
Spabond™ 540	Standard	40 Minuten	10 - 20 Stunden	3
	Langsam	1 Stunde 30 Minuten	20 - 30 Stunden	4
	Extra langsam	2 Stunden 10 Minuten	TBC	5

**Die Eigenschaften der Verarbeitungszeit sind in hohem Maße von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle SP 540-Systeme verwendet werden. Bitte beachten Sie, dass ein Harz mit niedrigerer Viskosität (LV) in Kartuschenformaten geliefert wird, um die Dosieraten zu verbessern, aber alle Eigenschaften sind ansonsten unverändert.*

PRODUKTINFORMATION

Das Produkt ist in einer Reihe von Formaten erhältlich. Bitte wenden Sie sich an Ihren lokalen Kundendienst oder laden Sie den aktuellen Produktkatalog herunter, der auf www.gurit.com verfügbar ist. Die rechts aufgelisteten Produktformate profitieren auch von der 3rd Party-Zertifizierung. Spezifische Details können durch Herunterladen des Zertifikats von guriit.com gefunden werden.

PRODUKTBEZEICHNUNG	STATUS	ZERTIFIZIERUNG
Spabond™ 540 Harz und alle Härter	Gültig	Lloyds Register MATS4850-1

TRANSPORT UND LAGERUNG

Das Harz und die Härter sollten während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Versehentlich verschüttetes Harz sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollresten oder anderem absorbierendem Material aufgesaugt werden. Der Bereich sollte dann sauber gewaschen werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt). Angemessene Langzeitlagerungsbedingungen führen zu einer

KOMPONENT	UNITS	10 - 25°C
Spabond™ 540 Harz	Monate	24
Spabond™ 540 Härter	Monate	24

Haltbarkeit von 2 Jahren sowohl für das Harz als auch für die Härter. Die Lagerung sollte an einem warmen, trockenen Ort ohne direkte Sonneneinstrahlung und vor Frost geschützt erfolgen. Die Lagertemperatur sollte konstant zwischen 10°C und 25°C gehalten werden, zyklische Temperaturschwankungen können zur Kristallisation führen. Die Behälter sollten fest verschlossen sein. Insbesondere Härter werden stark abgebaut, wenn sie der Luft ausgesetzt werden.

Weitere Informationen zur Kristallisation finden Sie im Abschnitt Klebstoffe auf der Gurit Website. (www.gurit.com)

GEBRAUCHSANWEISUNG

Das Produkt ist für die Verwendung bei 15 - 25°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von unter 70% optimiert. Bei niedrigeren Temperaturen verdicken sich die Komponenten und können schließlich unverarbeitbar werden. Um ein genaues Mischen und eine gute Verarbeitbarkeit zu gewährleisten, sollten Sie das Harz und den Härter sowie die zu verklebenden Oberflächen vor der Verwendung vorwärmen.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Vor der Verwendung des Produkts sicherstellen, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Alle Oberflächen durch Abschleifen mit Schleifpapier mittlerer Körnung oder einem anderen geeigneten Schleifmittel vorbereiten, Staub entfernen und mit Aceton abwischen. Bitte kontaktieren Sie Gurit für einen Leitfaden zur Oberflächenvorbereitung und Vorbehandlung. **Polyester / Vinylester / Epoxid** - für beste Ergebnisse stellen Sie sicher, dass die Lamine vor dem Verkleben vollständig ausgehärtet sind und bereiten Sie sie dann mit einer dieser Methoden vor:

- Abreißgewebe - Um eine optimale Klebekraft zu erreichen, wird die Verwendung eines Abreißgewebes aus Nylon empfohlen. Diese bietet eine saubere, verunreinigungsfreie, strukturierte Oberfläche, die sich für eine Sekundärverklebung eignet.
- Abschleifen - Vor der Verwendung des Produkts sicherstellen, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Bereiten Sie alle Oberflächen durch Abschleifen mit Schleifpapier der Körnung 80-120 oder einem anderen geeigneten Schleifmittel vor, entfernen Sie den Staub und wischen Sie dann mit Aceton oder Gurit Solvent A (Gurit Fast Epoxy Solvent).

MISCHEN UND HANDHABUNG

Gurit empfiehlt den Einsatz von Mischmaschinen. Wenn Sie von Hand mischen, mischen Sie mindestens eine Minute lang gründlich und achten Sie dabei besonders auf die Seiten und den Boden des Mischgefäßes, um sicherzustellen, dass keine Schlieren zurückbleiben. Nach dem Mischen sollte der Klebstoff eine einheitliche Farbe haben. Schnell aus dem Topf verwenden, um die Lebensdauer des Harzes zu maximieren.

KARTUSCHENVERWENDUNG

Wenn Sie ein Produkt aus einer Zweikomponenten-Kartusche dosieren, füllen Sie zunächst die Kartusche auf, indem Sie langsam dosieren, bis sich sowohl Harz als auch Härter am Auslass der Kartusche befinden. Anschließend reinigen Sie den Auslass und bringen den Mischkopf an. Wenn Sie eine neue Kartusche in Betrieb nehmen, dosieren und verwerfen Sie eine kleine Menge Klebstoff (typischerweise die Länge eines Mischkopfes), bevor Sie den Klebstoff auf das Substrat auftragen, um eine gründliche Durchmischung des Systems sicherzustellen. Wenn Sie eine pneumatische Pistole verwenden, regeln Sie den Luftdruck auf maximal 4 Bar. Lassen Sie den Druck auf die Kartusche nach dem Gebrauch ab.

ANWENDUNG

Um eine bestmögliche Verbindung zu gewährleisten, sollte der Klebstoff auf beide Oberflächen der Fuge aufgetragen werden, um eine gute Benetzung der Fugenoberflächen zu gewährleisten. Die Fuge sollte so schnell wie möglich nach dem Auftragen des Klebstoffs eingespannt werden. Die maximale offene Zeit des Klebstoffs entnehmen Sie bitte dem Abschnitt Verarbeitungseigenschaften.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Die folgenden Punkte sind zu beachten:

1. Hautkontakt muss durch das Tragen von Schutzhandschuhen vermieden werden. Gurit empfiehlt für die meisten Anwendungen die Verwendung von Einweghandschuhen aus Nitril. Die Verwendung von Barrierecremes wird nicht empfohlen, aber zur Erhaltung des Hautzustands sollte nach dem Waschen eine Feuchtigkeitscreme verwendet werden.
2. Beim Mischen, Laminieren oder Schleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Kontaminierte Arbeitskleidung sollte vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt werden.
3. Wenn die Gefahr besteht, dass Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen gelangen, sollte ein Augenschutz getragen werden. Sollte dies der Fall sein, spülen Sie das Auge bei geöffnetem Lid 15 Minuten lang mit Wasser aus und suchen Sie einen Arzt auf.
4. Für ausreichende Belüftung in den Arbeitsbereichen sorgen. Bei unzureichender Belüftung sollte ein Atemschutz getragen werden. Lösungsmitteldämpfe sollten nicht eingeatmet werden, da sie Schwindel, Kopfschmerzen und Bewusstlosigkeit verursachen und langfristige gesundheitliche Auswirkungen haben können.

5. Wenn die Haut kontaminiert wird, muss der Bereich sofort gereinigt werden. Die Verwendung von harzlösenden Reinigungsmitteln wird empfohlen. Zum Schluss mit Seife und warmem Wasser abwaschen. Die Verwendung von Lösungsmitteln auf der Haut zur Entfernung von Harzen usw. ist zu vermeiden.

Waschen sollte Teil der Routine sein:

- ↪ vor dem Essen oder Trinken
- ↪ vor dem Rauchen
- ↪ vor der Benutzung der Toilette
- ↪ nach Beendigung der Arbeit

6. Das Einatmen von Schleifstaub sollte vermieden werden, und wenn er sich auf der Haut absetzt, sollte er abgewaschen werden. Nach umfangreicheren Schleifarbeiten wird eine Dusche/Bad und eine Haarwäsche empfohlen.

ANWENDBARE RISIKO- UND SICHERHEITSHINWEISE

Gurit erstellt für alle gefährlichen Produkte ein separates vollständiges Sicherheitsdatenblatt. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie das richtige SDB für die von Ihnen verwendeten Materialien zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

SPABOND™ 540 & STANDARD-HÄRTER

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen in der Gebrauchsanweisung bestimmt. Alle Daten wurden aus typischem Produktionsmaterial erstellt und stellen keine Produktspezifikation dar.

MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	SP 540 RESIN	STANDARD-HÄRTER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Erscheinungsbild - Farbe	Beschreibung	Gelb	Lila	Grau	-
Erscheinungsbild - Form	Beschreibung	Thixotrope Paste			-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	92	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	100	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm ³	1.14	1.05	1.10	Archimedes

VISKOSITÄT DER KOMPONENTEN UND DES GEMISCHTEN SYSTEMS

EIGENSCHAFT	UNITS	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	TEST-METHODE
Spabond™ 540 Harz Viskosität*	P	-	-	460	-	-
Spabond™ 540 Standard-Härter Viskosität	P	-	-	300	-	-
Arbeitszeit (20mm Dicke)	Std:Min	-	02:00	-	-	-
Topfzeit (500 g, in Luft gemischt)*	Std:Min	-	00:40	-	-	-
Klammerzeit* (Zeit bis 2kN Spaltfestigkeit)	Stunden	-	10 - 20	-	-	BS 5350 Teil C1
Durchbiegungswiderstand*	mm	-	30	-	-	-

KLEBELEISTUNG**

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C**	5 STUNDEN BEI 70°C**	TEST-NORM
Rissbildung auf Stahl	f _{cleavage}	kN	5.1	5.4	-	BS 5350 Teil C1
Überlappungsschere an Stahl	τ _{Stahl}	MPa	15	18	-	BS 5350 Teil C5
Überlappungsschere an Polyester-FRP*** (24 Stunden nach dem Einfüllen ausgehärtet)	τ _{Polyester}	MPa	>9 (Überschreitung der interlaminaeren Eigenschaften)	>10 (Überschreitung der interlaminaeren Eigenschaften)	-	BS 5350 Teil C5
Überlappungsschere an Epoxid-FRP***	τ _{epoxy}	MPa	14	14	-	BS 5350 Teil C5

AUSGEHÄRTETE MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN**

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C****	5 STUNDEN BEI 70°C****	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g2}	°C	52	58	-	ISO 6721 (DSC)
Zugfestigkeit	σ _T	MPa	17	19	-	ISO 527-2
Zugwiderstand	E _T	GPa	0.70	0.85	-	ISO 527-2
Zugdehnung	ε _T	%	50	40	-	ISO 527-2
Charpy (gekerbt)	-	kJ/m ²	8	6	-	ISO 179-1
Shore D-Härte	-	-	-	70	-	-

*Die Eigenschaften der Verarbeitungszeit sind in hohem Maße von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle SP 540-Systeme verwendet werden. Bitte beachten Sie, dass ein Harz mit niedrigerer Viskosität (LV) in Kartuschenformaten geliefert wird, um die Dosieraten zu verbessern, aber alle Eigenschaften sind ansonsten unverändert.

**Die Aushärtungseigenschaften von Spabond 540 und Spabond 540LV sind in Kombination mit den entsprechenden Härtern gleich

***Peel plied finish, alle Proben versagten innerhalb des Laminats

****Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

SPABOND™ 540 & LANGSAMER HÄRTER

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen in der Gebrauchsanweisung bestimmt. Alle Daten wurden aus typischem Produktionsmaterial erstellt und stellen keine Produktspezifikation dar.

MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	SP 540 RESIN	SLOW HARDENER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Erscheinungsbild - Farbe	Beschreibung	Gelb	Grün	Hellgrün	-
Erscheinungsbild - Form	Beschreibung	Thixotrope Paste			-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	93	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	100	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm ³	1.14	1.06	1.10	Archimedes

VISKOSITÄT DER KOMPONENTEN UND DES GEMISCHTEN SYSTEMS

EIGENSCHAFT	UNITS	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	TEST-METHODE
Spabond™ 540 Harz Viskosität*	P	-	-	460	-	-
Spabond™ 540 Langsamhärter Viskosität	P	-	-	270	-	-
Arbeitszeit (20mm Dicke)	Std:Min	-	04:00	-	-	-
Topfzeit (500 g, in Luft gemischt)*	Std:Min	-	01:30	-	-	-
Klammerzeit* (Zeit bis 2kN Spaltfestigkeit)	Stunden	-	20 - 30	-	-	BS 5350 Teil C1
Durchbiegungswiderstand*	mm	-	30	-	-	-

KLEBELEISTUNG**

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C**	5 STUNDEN BEI 70°C**	TEST-NORM
Rissbildung auf Stahl	f _{cleavage}	kN	5.1	6.2	-	BS 5350 Teil C1
Überlappungsschere an Stahl	τ _{Stahl}	MPa	14	16	-	BS 5350 Teil C5
Überlappungsschere an Polyester-FRP*** (24 Stunden nach dem Einfüllen ausgehärtet)	τ _{Polyester}	MPa	>9 (Überschreitung der interlaminaeren Eigenschaften)	>9 (Überschreitung der interlaminaeren Eigenschaften)	-	BS 5350 Teil C5
Überlappungsschere an Epoxid-FRP***	τ _{epoxy}	MPa	14	14	-	BS 5350 Teil C5

AUSGEHÄRTETE MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN**

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C****	5 STUNDEN BEI 70°C****	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g2}	°C	49	52	-	ISO 6721 (DSC)
Zugfestigkeit	σ _T	MPa	14	18	-	ISO 527-2
Zugwiderstand	E _T	GPa	0.69	0.85	-	ISO 527-2
Zugdehnung	ε _T	%	70	40	-	ISO 527-2
Charpy (gekerbt)	-	kJ/m ²	7	7	-	ISO 179-1
Shore D-Härte	-	-	-	69	-	-

*Die Eigenschaften der Verarbeitungszeit sind in hohem Maße von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle SP 540-Systeme verwendet werden. Bitte beachten Sie, dass ein Harz mit niedrigerer Viskosität (LV) in Kartuschenformaten geliefert wird, um die Dosieraten zu verbessern, aber alle Eigenschaften sind ansonsten unverändert.

**Die Aushärtungseigenschaften von Spabond 540 und Spabond 540LV sind in Kombination mit den entsprechenden Härtern gleich

***Peel plied finish, alle Proben versagten innerhalb des Laminats

****Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

SPABOND™ 540 & EXTRA-LANGSAMER HÄRTER

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen in der Gebrauchsanweisung bestimmt. Alle Daten wurden aus typischem Produktionsmaterial erstellt und stellen keine Produktspezifikation dar.

MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	SP 540 RESIN	X-LANGSAMHÄRTER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Erscheinungsbild - Farbe	Beschreibung	Gelb	Blau	Grün	-
Erscheinungsbild - Form	Beschreibung	Thixotrope Paste			-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	91	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	100	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm ³	1.14	1.04	1.09	Archimedes

VISKOSITÄT DER KOMPONENTEN UND DES GEMISCHTEN SYSTEMS

EIGENSCHAFT	UNITS	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	TEST-METHODE
Spabond™ 540 Harz Viskosität*	P	-	-	460	-	-
Spabond™ 540 Extra-langsamer Härter Viskosität	P	-	-	290	-	-
Arbeitszeit (20mm Dicke)	Std:Min	-	06:30	-	-	-
Topfzeit (500 g, in Luft gemischt)*	Std:Min	-	02:10	-	-	-
Klammerzeit* (Zeit bis 2kN Spaltfestigkeit)	Stunden	-	-	-	-	BS 5350 Teil C1
Durchbiegungswiderstand*	mm	-	30	-	-	-

KLEBELEISTUNG**

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C**	5 STUNDEN BEI 70°C**	TEST-NORM
Rissbildung auf Stahl	f _{cleavage}	kN	-	-	-	BS 5350 Teil C1
Überlappungsschere an Stahl	τ _{Stahl}	MPa	-	-	-	BS 5350 Teil C5
Überlappungsschere an Polyester-FRP*** (24 Stunden nach dem Einfüllen ausgehärtet)	τ _{Polyester}	MPa	-	>9 (Überschreitung der interlaminaeren Eigenschaften)	-	BS 5350 Teil C5
Überlappungsschere an Epoxid-FRP***	τ _{epoxy}	MPa	-	-	-	BS 5350 Teil C5

AUSGEHÄRTETE MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN**

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C****	5 STUNDEN BEI 70°C****	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g2}	°C	-	58	-	ISO 6721 (DSC)
Zugfestigkeit	σ _T	MPa	-	17	-	ISO 527-2
Zugwiderstand	E _T	GPa	-	0.76	-	ISO 527-2
Zugdehnung	ε _T	%	-	37	-	ISO 527-2
Charpy (gekerbt)	-	kJ/m ²	-	6	-	ISO 179-1
Shore D-Härte	-	-	-	-	-	-

*Die Eigenschaften der Verarbeitungszeit sind in hohem Maße von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle SP 540-Systeme verwendet werden. Bitte beachten Sie, dass ein Harz mit niedrigerer Viskosität (LV) in Kartuschenformaten geliefert wird, um die Dosieraten zu verbessern, aber alle Eigenschaften sind ansonsten unverändert.

**Die Aushärtungseigenschaften von Spabond 540 und Spabond 540LV sind in Kombination mit den entsprechenden Härtern gleich

***Peel plied finish, alle Proben versagten innerhalb des Laminats

****Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

HINWEIS

Alle Ratschläge, Anweisungen oder Empfehlungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt, aber das verkaufende Unternehmen Gurit (die Gesellschaft) garantiert nur, dass die schriftliche Beratung mit angemessener Sachkenntnis und Sorgfalt erfolgt. Das Unternehmen übernimmt keine weitere Verpflichtung oder Verantwortung. Jede Beratung unterliegt den Verkaufsbedingungen (die Bedingungen), die auf Anfrage bei der Gesellschaft erhältlich sind oder auf der Gurit-Website eingesehen werden können: www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx

Das Unternehmen empfiehlt seinen Kunden dringend, Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen anzufertigen und alle vom Unternehmen gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung angemessen zu testen, um sicherzustellen, dass sie für die vom Kunden geplante Anwendung geeignet sind. Diese Tests sollten unter Bedingungen durchgeführt werden, die denen, denen die endgültige Komponente ausgesetzt sein wird, möglichst nahe kommen. Das Unternehmen schließt ausdrücklich jede Garantie für die Eignung der Waren für einen bestimmten Zweck aus, es sei denn, das Unternehmen hat dies schriftlich bestätigt. Aufgrund der Vielfältigkeit der Endanwendungen garantiert das Unternehmen insbesondere nicht, dass die Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen und/oder das endgültige Bauteil alle Brandnormen erfüllen.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Spezifikationen und Preise ohne Vorankündigung zu ändern, und die Kunden sollten sich vergewissern, dass die Informationen, auf die sich der Kunde verlässt, denen entsprechen, die derzeit vom Unternehmen auf seiner Website veröffentlicht werden. Alle Fragen können an die Abteilung für technische Dienstleistungen gerichtet werden.

Gurit prüft und aktualisiert die Literatur laufend. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie die aktuelle Version haben, indem Sie Ihren Vertriebskontakt kontaktieren und die Revisionsnummer in der linken unteren Ecke dieser Seite angeben.

TECHNISCHE KONTAKTINFORMATIONEN

Für alle anderen Anfragen, z. B. technische Fragen:

Telefon+ 44 1983 828000 (08:30 - 17:00 GMT)
E-Mail technical.support@gurit.com

24-STUNDEN-NOTRUFNUMMER FÜR CHEMIKALIEN

Beratung bei Notfällen mit chemischen Stoffen, Freisetzungen, Bränden oder Expositionen:

Europa+44 1273 289451
Americas+1 646 844 7309
APAC+65 3158 1412

Alle in diesem Dokument verwendeten oder erwähnten Marken sind gesetzlich geschützt.

E customer.support@gurit.com

W www.gurit.com