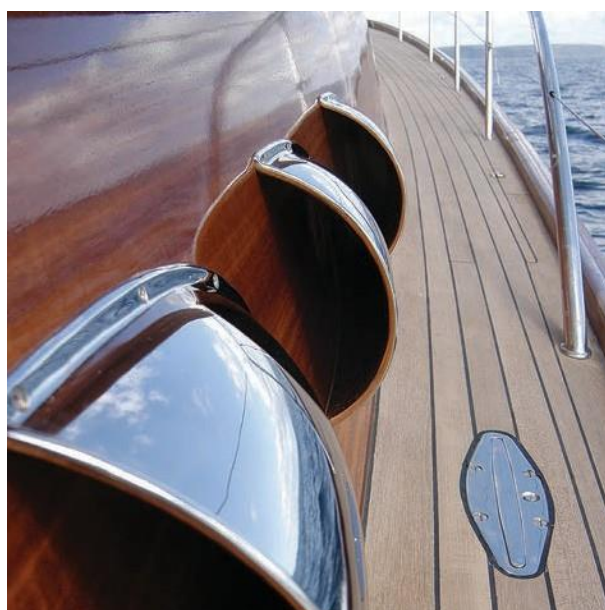


# AMPRO™

Epoxisystem för ytbehandling, limning, laminering och fyllande.

Lätt att använda, mindre skadligt, lösningsmedelsfritt och mångsidigt användbart.

Även Ampro™ BIO



EXPERTVAL FÖR BÅTBYGGARE

AMPRO™ är ett lösningsmedelfritt epoxihartssystem utvecklat för båtbygge, limning av trä, ytbehandling och ytbeläggning med glasfiber. AMPRO™ rekommenderas som allmän epoxi för alla slags träslöjd och ytor som inte behöver maximal glans eller som målas efter behandlingen. För högkvalitativ, alldeles klar och genomskinlig ytbehandling rekommenderas SP320 epoxihartssystem. Blandat med mikrobullor passar AMPRO™ också som fyllmedel och profileringskitt. Förutom limning av trä kan hartssystemet också användas för att limma hårdplast, metaller och betong.

Som lim och ytbehandlingsmedel för trä förbättrar AMPRO™ träfibers tryckhållfasthet och bildar ett fuktighetskydd. Träytor som har behandlats med AMPRO™ behåller sin form, mekaniska egenskaper och torrhet bättre. Träbitar som limmas eller sätts fast kan ytbehandlas i förhand. Detta sparar tid, underlättar arbetet och försäkrar att träbiten alltigenom är ytbehandlad med epoxi. Före limningen bör ytorna förgrovas t.ex. med sandpapper. Limning utförs med AMPRO™ hartssystem eller annan Gurit epoxi som lämpar sig för limning av trä.

Det finns tre olika slags härdare: snabb, långsam och extra långsam. Extra långsam härdare används bara i exceptionell värme. Blandningsförhållandet mellan harts och härdare är 3:1 efter volym och 100:29 efter vikt. Detta blandningsförhållande måste följas. Fel blandningsförhållande försämrar alltid slutresultatet och kan även leda till att hartset inte härdas. Hartssystemet kan inte förtunnas med lösningsmedel.

## Bearbetning

Rekommenderad arbetstemperatur är 15-25 grader. Lägre temperatur och exceptionell fuktighet försämrar både bearbetning och slutresultatet. Vid mindre än 15 grader förtjockas hartset och härdaren. De ska värmas upp till minst 15 grader före användningen. Alla material som kommer i kontakt med hartssystemet borde också vara minst vid 15 grader så att harts-härdare blandningen inte svalnar under bearbetningen. Långsam härdare används ifall det behövs längre arbetstid eller om temperaturen är 25 grader eller mera. Ifall AMPRO™ används som fyllmedel, rekommenderas långsam härdare i över 21 grader och alltid när fyllmedellagret är över 10 mm tjockt. Minimal arbetstemperatur är 5 grader, men kontakta försäljaren före användning i väldigt låg temperatur.

Egenskap	Harts	Snabb härdare	Långsam härdare
Blandningsförhållande: volym	3	1	1
Blandningsförhållande: vikt	100	29	29
Viskositet 25 °C, cP	529	707	250
Viskositet 15 °C, cP	1708	1918	570
Viskositet 25 °C, cP blandat		1053	760

Arbetning 20 °C	Snabb härdare	Långsam härdare
Gelningstid	1 h 44 min	2 h 25 min
Kärltid (150g)	36 min	1 h 20 min
Torr yta	2 h 50 min	4 h
Kan finslipas/förgrovas	12 h	20 h

Tjockhet/lager		
- limning	ca. 3...4 m <sup>2</sup> /l	ca. 3...4 m <sup>2</sup> /l
- ytbehandling (100 µm)	ca. 8 m <sup>2</sup> /l	ca. 8 m <sup>2</sup> /l

Vid ytbehandling är rekommenderad temperatur 16-25 grader och vanligtvis används snabb härdare. Ytbehandling bör inte utföras i fuktiga omständigheter eller i lägre temperatur än 16 grader. Såväl fuktighet som låg temperatur kan ge upphov till ett ljust eller kladdigt, tunt lager på epoxins yta. Lösningemedel eller aceton bör inte användas för att lösa detta lager, för att de mjukar upp det halvhärdade epoxilagret. Lagret kan släppas lös med hjälp av t.ex. tvålvatten och Scotch-Brite svamp. Därefter torkas ytan och finslipas med sandpapper, vars kornstorlek är 180.

Harts och härdare ska blandas ordentligt med varandra. Det är lättast att utföra detta i ett blandningskärl och blanda små satser åt gången. Större satser härdas snabbare, därför att när hartset reagerar med härdaren, bildas det värme som påskyndar processen. Efter blandningen har rörts om ordentligt i ca. en minut, rekommenderas det att hålla blandningen i ett flatt arbetskärl. Då blir arbetstiden längre.

Hårdningstiden beror på temperaturen så att den halveras med ungefär tio graders mellanrum. Vid rumstemperatur förssiggår fullständig hårdning i ca. sju dygn och vid 40-50 grader i ca. 24 timmar. För de flesta användningsändamålen blir epoxin tillräckligt hård efter 24 timmar även vid rumstemperatur, men i de föremål som utsätts för rätt stor belastning bör man låta epoxin hårdna fullständigt.

## LIMNING

AMPRO™ epoxihartssystem kan användas för limning av bl.a. trä, härdplast, betong, aluminium, stål, sten och deras kombinationer. En blandning av harts och härdare mixas med passande fyllnadsmedel. Detta är speciellt viktigt ifall limfogen är av ojämn tjockhet, ytan inte är horisontell, eller ytorna är ojäma. Med hjälp av fyllnadsmedel förhindrar man både att limmet rinner ut ur fogen och att för mycket epoxin absorberas i materialet. Fyllnadsmedel kan också hjälpa att förtjocka limfilmen.

Fyllnadsmedlet tilläggs till en färdigblandad blandning av harts och härdare. Den exakta mängden fyllnadsmedel behöver vanligtvis inte mätas, utan det tilläggs så småningom tills blandningen känns passande. I tabellen nedan står det ungefär hur mycket fyllnadsmedel rekommenderas för olika tillämpningar. Värden i tabellen anger blandningsförhållandet efter volym. T.ex. om det står 0,3-0,5, innebär det att 0,3-0,5 liter fyllnadsmedel rekommenderas per en liter blandning av harts och härdare.

	Mikrofiber	Mikroballonger	Tixotroppulver
Allmän limning	0,3-0,5		
Limning av plywood	0,3-0,5	1,5-2,0	
Limning av härdplast	0,3-0,5		0,2-0,3
Vinkel/T-fog, tyngre fyllmedel	0,8-1,0		0,7-0,8
Vinkel/T-fog, lättare fyllmedel		2,0-2,5	0,5-0,7
Limning av ytor till skumplast		1,5-2,0	
AMPRO som fyllmedel eller profileringskitt		2,0-2,5	0,7-0,8

För allmän limning rekommenderas alltid cellulosamikrofiber för att det gör limfogen starkare. Mikrofiber säkerställer också att blandningen av harts och härdare inte rinner ut ur limfogen och stannar på plats jämt överallt. Beroende på de material som limmas används tixotroppulver för att förhindra avrinningen och mikroballonger för att göra blandningen lättare och öka den på volymen.

Epoxilimmen fyller ut ett tomrum bra och krymper mindre än 0,5 % vid hårdning, varför det inte behövs något stort kompressionstryckt. Om det tilläggs mikroballonger och vid behov även tixotroppulver i AMPRO™ epoxihartssystem, kan det användas som ett prisvärt fyllnadsmedel och profileringskitt som är lätta att finslipa.

För stödjande strukturer rekommenderas lättare fyllnadsmedel. Lättare rekommenderas vid limning av t.ex. plywood med vinkel- eller T-fog. Tyngre fyllnadsmedel lämpar sig vid limning av t.ex. härdplastlaminat i trä eller härdplast.

## Fyllnadsmedel

### Mikrofiber

Mikrofiber är mycket korta cellulosa-fiber, som ökar styrkan av blandningen. De hindrar också limmet från att rinna ut ur limfogen. Cellulosamikrofiber är ca. 200-300 µm långa och har en täthet av 0,13-0,19 g/cm<sup>3</sup>.

### Mikroballonger

Mikroballonger är ihåliga, sfäriska fyllnadsmedel, som fås från flygaska (Fillite mikroballonger) eller tillverkas syntetiskt (t.ex. natrium silikoborat och fenol) Mikroballonger används utanför fyllnadsmedel också i limmer för att minska vikt och pris och för att minska krympning och öka blandningens volym. Partikelstorlek ca. 5-300 µm.

### Glasballonger

Vita (C-glass) mikroballonger är ihåliga kiseldioksidballonger (SiO<sub>2</sub> 53-73%), partikeltäthet ca. 0.20 g/cm<sup>3</sup> och volymvikt 0.10 – 0.15 g/cm<sup>3</sup>. Partikelstorlek 40 – 80 µm. Smältpunkt 700 – 850 grader och styvhet enligt Mohs skala 6 – 6,5.

### Fenolmikroballonger

Fenolmikroballonger är ihåliga och rödbruna. Deras partikeltäthet är 0,25 g/cm<sup>3</sup> och volymvikt bara 0,10 g/cm<sup>3</sup>. Partikelstorleken är ca. 50 µm. Fenolmikroballonger gör det lättare att slipa hartset.

## **Tixotroppulver**

Tixotroppulver består av pyrogeniska kiseldioksider som tillverkas syntetiskt. Partiklarna är sfäriska med ca. 0,007 – 0,016 µm på storleken och t.o.m. 380 m<sup>2</sup>/g på specifika ytan. Tixotroppulver har väldigt förtjockande och tixotroperande effekt. Dessa kiseldioksider används vanligtvis för att hindra hartset från att rinna av ifall ytan är lutande eller vertikal. Redan en små mängd, 1-2% tillägg har bra tixotroperande effekt.

## **Ytbehandling före limning**

De ytor som ska limmas förbehandlas först. Genast därefter sprids blandningen av harts och härdare på ytorna. Om det inte är möjligt att göra det omedelbart efter förbehandlingen, bör ytorna skyddas så att de inte skulle bli orena, fuktiga eller fettiga. Efter förbehandlingen får man inte röra ytorna barhänt. Det rekommenderas att genomföra limningen i ett rent utrymme där temperaturen och luftfuktigheten inte varierar så att fukten inte kondenseras på ytorna.

## **Trä**

Det trä som blir limmad ska vara rent, torrt och både olje- och fettfritt. Epoxilim varken innehåller vatten eller behöver det för att fastna i trä. Det kan användas för att limma trä med en fukthalt på under 6 % ända upp till 20-25 %. Det rekommenderas dock att fukthalten inte vore mer än 15 %. De limmade ytorna förbehandlas genom att rugga upp dem med ett fint torrslippapper, vars kornstorlek är 80-100, och dammas av, varefter ytan renas med ett passande lösningsmedel, t.ex. aceton.

Trä som har ytbehandlats med epoxi behandlas på samma sätt före limning. Hyvlat träyta repellerar epoxi. Sådan yta bör ruggas upp före limningen. När plywood av barrträd sätts fast kan de suga in harts och lämna limfogen torr. I sådant fall kan man först sprida ett tunt lager av harts-härdare blandning och vänta att det blir klibbigt före det egentliga limlagrets applikation.

## **Stål**

Den lösa rosten avlägsnas från ytan. Fett och olja tas bort ordentligt med passande lösningsmedel, t.ex. aceton. Smutsiga delar suddas ut några gånger. Därefter finslipas ytan med ett fint slippapper vars kornstorlek är 60. Det är dock ännu bättre att rena stålen med sandblästring.

Därefter finslipas ytan med nummer 60 finslappapper eller hellre renas med sandblästring. Nästa steg skulle vara kemisk korrodering, men det är komplicerat och kan vanligtvis ignoreras. Efter finslipning eller sandblästring raderas stoftet och ytan suddas en gång till med ett lösningsmedel.

I stället av kemisk korrodering kan alla metaller våtslipas. Så snart ytan är ren sprids ett tunt lager av en blandning av harts och härdare på den, varefter man bör genast börja finslipning med nummer 60 finslappapper. Meningen är att få det renade stålet direkt i kontakt med limmet, som skyddar stålytan från oxidering. Efter blandningen av harts och härdare har blivit klibbig, kan det egentliga limlagret spridas på. Om det skyddande lagret hinner härdas, bör den ruggas upp före det egentliga limlagrets utspridning.

## **Aluminium**

Ytbehandling av aluminium utförs på samma sätt som stål. Eftersom aluminium oxideras väldigt snabbt, rekommenderas våtslipning som beskrivits ovan, eller kemisk korrodering.

### **Betong**

Stryk ut alla lösa partiklar med en stålborste, rena ytan med tvättmedel och torka den. Väldigt smutsiga betongytor sandblästras och sedan dammsugs ordentligt.

### **Härdplast**

Polyesterlaminatet ska vara helt härdat före limning med epoxi. Om detta inte är säkert ska limning först prövas med en liten bit. (Det tar ca. 14 dygn i rumstemperatur för polyesterlaminat att härda 100%.) De ytor som ska limmas renas med ett passande lösningsmedel, t.ex. aceton. Därefter ruggas upp ytorna, dammas av och renas en gång till med aceton.

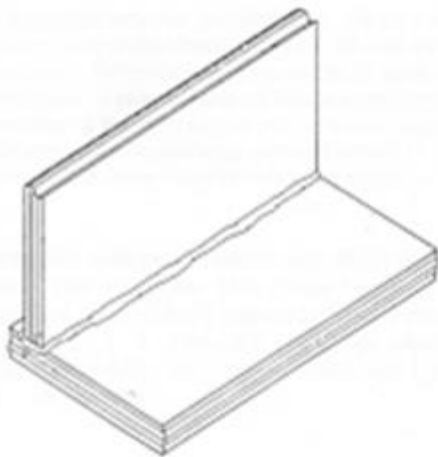
### **Vinkel- och T-fogar**

I vinkel- och T-fogar används en blandning av harts och härdare, vilken är fälld ut med fyllnadsmedel (se fyllnadsmedel ovan). Den starkaste fogen får man med tixotroppulver, cellulosafiber eller malt glasfiber. När trä sätts fast med T-fog, behövs limmet vanligtvis inte stärkas med glas- eller kolfiber, för att epoxi i sig själv är hårdare än de flesta trätyper. Som fyllnadsmedel funkar då tixotroppulver eller mikrobällor. Fogen kan stärkas med ett minst 100 mm brett glasfiberband. T-fog lämpar sig bäst vid relativt tunna föremål med en tjockhet av mindre än tio millimeter.

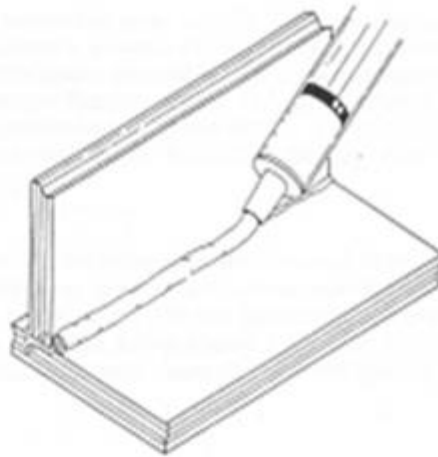
Fästning:

1. Alla ytor som fästas ska ruggas upp och renas. Därefter sprids blandningen av harts och härdare. Styckena trycks ihop och fästs på plats med små hakar eller naglar.
2. Basen fylls med harts-härdare blandning. Arbetet kan utföras på flera sätt, t.ex. genom att extrudera epoxi ut ur en plastpåse som har ett hål i hörnet. Om det behövs en tjock limfog, kan epoxin spridas i två omgångar. Efter första lagret låts epoxin bli klibbig före det andra lagret tilläggs. Medan det första lagret är fortfarande klibbigt, men fastnar inte i handsken, ska det andra lagret tilläggas. Tidsfönstret varunder andra lagret ska spridas är kort och kritiskt. Om det första lagret inte längre är klibbigt, ska det låtas härda helt och sedan ruggas upp.
3. Epoxi som har spridits i basen kan formas med en rundad (plast)spatel. Spateln ska vara sådan att man får passande limfog i basen av T-fogen. Vi rekommenderar att radie  $r$  för den rundade ändan av spateln är  $4t$  när härdplast limmas i trä, och  $6t$  när trä limmas på trä. I formeln  $t =$  tjockhet av föremål som ska limmas. (ex. Du har 10mm tjockt trä som limmas på trä. Radien för den rundade ändan i spateln borde då vara  $6t = 60\text{mm}$ . Dvs. 120mm diameter.)
4. Rester av blandningen av harts och härdare kratsas bort med en spatel eller kniv liksom bilden nedan visar. Snygga kanter fås också med tejp som används för att begränsa limningsområdet. T-fogen kan stärkas med glasfiberväv eller -band, antingen medan fogen håller på att hårdna eller därefter med ett ytterligare lager av epoxi. I det senaste fallet måste ytan förbehandlas genom att rugga upp den före laminering av väven eller bandet. Ifall fogen

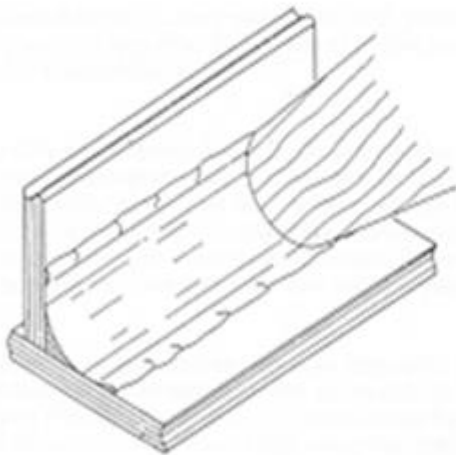
utsätts för en belastning och bristningen uppstår bredvid fogen istället för genom den, är T-fogen tillräckligt stark (se bilden).



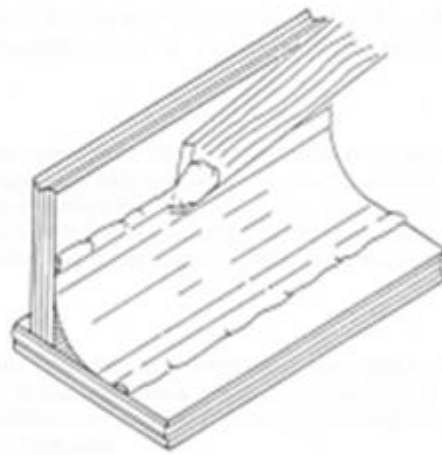
**Bild 1 / Etapp 1**



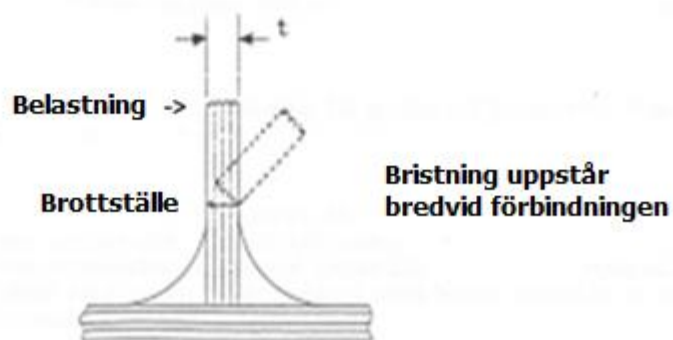
**Bild 2 / Etapp 2**



**Bild 3 / Etapp 3**



**Bild 4 / Etapp 4**



**Bild 5**

## Ytbehandling

Ytbehandling med AMPRO™ epoxihartssystem kan utföras i denna arbetsfas som är lättast för dig. T.ex. plywood är lättast att ytbehandla som hela skivor. Rekommenderad arbetstemperatur för

snabb härdare är 15-24 grader. Föremål som ska ytbehandlas borde vara lika varma som omgivningen och träets fukthalt under 15 %, hellre 10-12 %. Det rekommenderas inte att utföra ytbehandling vid mindre än 15 grader eller i ett väldigt fuktigt arbetsrum. Vid över 25 grader rekommenderas långsam härdare. När epoxin härdas kan det reagera med luftfuktigheten och forma vaxlik film på ytan av epoxi. Det kan tas bort med slipning eller t.ex. tvålvatten och Scotch-Bride dyna. Aceton eller andra lösningsmedel bör inte användas för att de mjukar halvhärdad epoxi. Som tumregel kan epoxi våtslipas om ett dygn, men torrslipas om två dygn efter härdning. När epoxi är alldeles härdat har temperaturen eller luftfuktigheten inga negativa effekter på den.

För att försäkra fästning ska de rena träytorna före tilläggning av epoxi ruggas upp med 80-100 sandpapper (80-180 på ytor som redan behandlats med epoxi), lös damm slopas och ytan renas med lösningsmedel, t.ex. aceton. Metallytorna bör vanligtvis behandlas som förklarats ovan i "Ytbehandling före limning – Stål". Betongytor sandblästras eller skrapas med stålborste och lösa partiklar och damm redigeras noggrant. Fettfläckar och smuts kan tvättas bort med tvättmedellösning. Härdplastlaminater som ytbehandlas ska vara helt härdat. Ytan sopas med aceton, ruggas upp med 180 sandpapper, damm rengörs och ytan sopas en gång till med aceton.

Lösningsmedelfritt epoxihartssystem, liksom AMPRO™, används när man vill ha det bästa möjliga skyddet mot fuktighet. Detta uppnås med 200-300 µm tort lager. Lösningsmedelfri epoxi krymper inte mycket vid härdning och med en spridning får man typiskt ca. 100 µm tjock lager. Det rekommenderas att tillägga 2-4 lager. T.ex på träbåtars yttre ytor rekommenderas 300-400 µm tjock film och på inre ytor 200-300 µm. Trä suger inte epoxi i sig liksom olja. Beroende på träslag absorberas AMPRO™ ca. 0.5-1 mm i träytan.

AMPRO™ epoxihartssystem passar väl också med glas- eller kolfiberväv. Med glas- och kolfiberväv får man mer styrka, styvhet och slitstyrka. Regummering med glas- eller kolfiberväv kan kombineras med ytbehandling eller utföras separat.

### **Arbetsfaser:**

1. Sprid ett tunt och jämnt först lager, låt det härda i ca. 24 timmar före slipning med 80-100 aluminoxidpapper. Slipningen jämnar också ut kvarstående stickor och fibrer.
2. Om kvaliteten på ytan inte behöver vara mycket hög, kan följande lager tilläggas inom s.k. tidsfönstret utan slipningar emellan (se tabell). Metoden lämpar sig speciellt för jämna ytor. I praxis innebär det att efter det andra lagret tilläggs det tredje lagret och alla andra lagrar därefter, när det förra lagret känns klibbigt, men fastnar inte i fingret. Mellantiden varunder det nästa lagret ska tilläggas på det förra lagret är kritisk.

När mycket högkvalitativ, så kallad flygelyta behövs, ska alla epoxilagrar våtslipas före tilläggning av nästa lager. Slipning utförs med 120-220 sandpapper, när epoxilagret är tillräckligt härdat, dvs. ca. 24 timmar efter tilläggning. Efter slipningen tvättas ytan och torkas.

Slipning mellan lagrar ska utföras fullt ifall tidsfönstret går ut. Så försäkras bra gripning på förra ytan.

3. Efter det sista lagret har hårdnat i sin helhet, våtslipas det först med 120 och sedan med 320 sandpapper. Ytan tvättas och torkas.



Det rekommenderas att epoxiytor som är konstant i solljus ytbehandlas med två-komponents uretanlack. Ytbehandlingen ökar UV-stabilitet och transparens. Kvaliteten på ytan bevaras då längre och bättre. Efter epoxiytan har slipats, tilläggs uretanlack i minst två lager (använd tillverkarens instruktioner). Om du vill slipa ytan före det andra lagret appliceras, rekommenderas 320-400 sandpapper.

Alldeles härdat och slipat AMPRO™ epoxiyta kan vanligtvis målas på med alla målarfärger, även växthindrande skeppsbottenfärger. Noggrannare instruktioner från tillverkaren av målarfärgen. Om du vill måla trä före ytbehandlingen med epoxi, ska målningen utföras med vattenlösliga färger.

AMPRO™ epoxi kan också färgas med epoxipigmenter. Pigmentet tilläggs först i hartsdelen och blandas ihop, varefter tilläggs härdare. Med ca. 0.5% pigment är epoxiharts ännu genomskinlig. Med 1-5% pigment täcker epoxins nedre lager helt. Färgpasta ger inte epoxi UV-skydd i sig själv, utan det rekommenderas alltid att epoxi täcks med uretan- eller epoxibaserat målarfärg, eller två-komponents uretanlack.

### **Användning som fyllmedel eller profileringskitt**

AMPRO™ harts-härdaremix kan fällas med mikroballonger och sedan användas som fyllnadsmedel eller profileringskitt. Långsam härdare bör användas alltid när arbetstemperatur är över 21 grader och/eller över 10mm tjock lager tilläggs på en gång. Hartset fälls med mikroballonger eller andra eventuella fyllmedel och sedan tilläggs härdare. Mängden av fyllmedel som tilläggs beror på eftersökta egenskaper. Ju mer mikroballonger, desto lättare är hartset och desto lättare det är att slipa. Styvhet minskar dock samtidigt.

Du kan använda t.ex. följande recept:

90 g	AMPRO™ harts
30 g	AMPRO™ härdare
60 g	talk
35 g	gråa mikroballonger Fillite SG
0-13 g	vita mikroballonger

### **Lagring**

Lagring i rumstemperatur, locken hårt tillskruvade på kärnen och skyddade mot solljus. Får ej lagras med livsmedel eller djurmat. Ska hållas i låst område inte tillgängligt för barn. Produkternas livslängd är minst två år från och med tillverkningsdatum.

### **Säkerhet**

Använd skyddshandskor (Nitrilgummi (NBR) EN ISO 374), täta skyddsglas och passande skyddsdräkt (EN 13034), medan du blandar eller använder ämnen. Se upp för att ämnet inte träffar ögon eller hud. Arbeta alltid med ordentligt luftväxling. Om luftväxlingen är otillräcklig, måste passande andningsskydd användas. Alltid när ämnet kan andas, ska andningsskydd användas (engångs halvmask EN 405).

Om ämnet hamnar i ögat, ska man spola ögat med vatten ordentligt (15 minuter) och gå till läkaren. Om ämnet hamnar på huden, ska den rengöras med pappershandduk och sedan tvättas ordentligt

med tvålatten. Lösningsmedel får inte användas för att rena huden. Under skyddshandskor kan du använda tunna bomullshandskar. Skyddskrämer kan också användas. De förhindrar inte exponering, men håller huden fuktig och lättar rengöringen. Kläder som har fått harts eller härdare på sig ska tas av och tvättas före de kan användas igen. Händerna ska alltid tvättas före måltid, WC eller rökning. De ska också tvättas efter arbetet.

Slipningsdamm får inte andas. Vid slipning ska du använda andningskydd som låter dammet inte hamna i luftväg. Damm som har hamnat i ögon tvättas bort. Ögon får då absolut inte gnuggas. Från huden och håret tvättas dammet bort.

Epoxiplast som har härdat i rumstemperatur (15-25°C) kan innehålla lite oreagerat harts eller härdare en liten stund efter egentliga härdningsreaktionen. Reaktionen är perfekt till sist efter 16-24 dygn. Om härdningen utförs i ökad temperatur, eller en härdat stycke efterhärdas i ökad temperatur, harts och härdare reagerar perfekt i mycket kort tid. Helt härdat epoxiplast är oskadligt för hälsan.

AMPRO™ epoxiharts: H315 Irriterar huden; H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion; H319 Orsakar allvarlig ögonirritation; H411 Giftigt för vattenlevande organismer med långtidseffekter; P272 Nedstänkta arbetskläder får inte avlägsnas från arbetsplatsen; P273 Undvik utsläpp till miljön; P302+P352 VID HUDKONTAKT: Tvätta med mycket vatten.

AMPRO™ snabb härdare: H302 Skadligt vid förtäring; H314 Orsakar allvarliga frätskador på hud och ögon; H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion; H412 Skadliga långtidseffekter för vattenlevande organismer; P260 Inandas inte damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej; P264 Tvätta ... grundligt efter användning; P270 Ät inte, drick inte och rök inte när du använder produkten; P272 Nedstänkta arbetskläder får inte avlägsnas från arbetsplatsen; P273 Undvik utsläpp till miljön; P280 Använd skyddshandskar/skyddskläder /ögonskydd/ansiktsskydd.

AMPRO™ långsam härdare: H302 Skadligt vid förtäring; H314 Orsakar allvarliga frätskador på hud och ögon; H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion; H412 Skadliga långtidseffekter för vattenlevande organismer; P260 Inandas inte damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej; P264 Tvätta ... grundligt efter användning; P270 Ät inte, drick inte och rök inte när du använder produkten; P272 Nedstänkta arbetskläder får inte avlägsnas från arbetsplatsen; P273 Undvik utsläpp till miljön; P280 Använd skyddshandskar/skyddskläder /ögonskydd/ansiktsskydd.

