

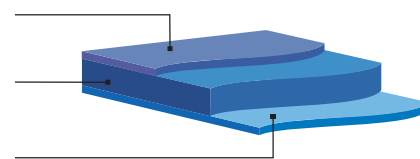
Описание

БОПП пленка матовая с одной стороны и глянцевая обработанная для печати и ламинации с другой

Матовый необработанный слой

Прозрачный слой

Глянцевый обработанный сополимерный слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	15	20	35
Плотность		г/см ³	±10%		0,91		
Вес м ²		г/м ²	±5%		13,65	18,20	31,85
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	125		
	TD				240		
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более		220		
	TD				80		
Кинетический коэффициент трения	мат. стор./ мат. стор.	-	±0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,25		
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	4		
	TD				2		
Прочность сварного шва при 140°C, 1 бар, 1 сек.*	мат. стор./ мат. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	2,0	2,3	2,5
Диапазон температуры сваривания*	мат. стор./ мат. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	130-140		
Мутность	-	%	не менее	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	70		
Блеск	мат. стор.	%	не более	ASTM D2457 ISO 2813	12		
Поверхностное натяжение**	обр. стор. (глянц. стор.)	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38		

MD – продольное направление; TD – поперечное направление
 мат. стор. – необработанная сторона

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны

** при двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м

При двухсторонней обработке - прочность и диапазон сваривания не регламентируются

Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные свойства

- одна сторона: матовая (шероховатая) не активирована
- вторая сторона: глянцевая (гладкая) активирована для обратной печати
- высокая мутность, низкий блеск
- низкий коэффициент трения

Применение

- как лицевая пленка упаковки, для придания упаковке матового «шелкового» или «бумажного» вида

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) формированием шва, если необходимо – «внахлест»
- флоу-пак и стоячих пакетов VFFS
- самостоятельное применение в декоративной упаковке
- возможность применения для круговой этикетки

Для ламинации

- с другими пленками и материалами
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации

Для печати

- высококачественной ротографической и флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

- Пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключая попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в условиях, предотвращающих возможность повреждения упаковки.

- Перед использованием пленку необходимо выдержать в производственном помещении не менее 48 часов.

- Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Обработка

Гарантированный срок сохранения минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет:

- для всех типов пленки (кроме металлизированной) – 6 месяцев;
- для металлизированной пленки – 3 месяца.

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°C и использование в кратчайшие сроки.

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

- диаметр рулона максимальный: 800 мм
- ширина полотна в рулоне от 290 до 2000 мм
- диаметр картонной пули (внутр.): 76, 152 мм

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», определенные по результатам лабораторных тестов, проводимых в стандартных условиях производства ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Описание

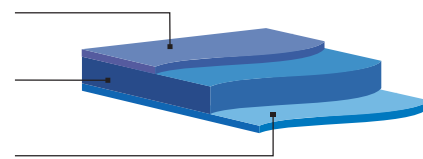
БОПП пленка матовая

термосвариваемая с низким порогом термосваривания с одной стороны и глянцевая обработанная для печати и ламинации с другой

Матовый необработанный термосвариваемый слой с низким порогом термосваривания (от 110°C)

Прозрачный слой

Глянцевый обработанный сополимерный слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение			
Толщина		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	15	18	20	35
Плотность		г/см ³	±10%		0,91			
Вес м ²		г/м ²	±5%		13,65	16,38	18,20	31,85
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	125			
	TD				240			
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более		220			
	TD				80			
Кинетический коэффициент трения	мат. стор./ мат. стор.	-	±0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,25			
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	4			
	TD				2			
Прочность сварного шва при 130°C, 1 бар, 1 сек.*	мат. стор./ мат. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	2,0		2,3	2,5
Диапазон температуры сваривания*	мат. стор./ мат. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	110-140			
Мутность	-	%	не менее	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	70			
Блеск	мат. стор.	%	не более	ASTM D2457 ISO 2813	12			
Поверхностное натяжение**	обр. стор. (глянц. стор.)	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38			

MD – продольное направление; TD – поперечное направление
мат. стор. — необработанная сторона

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны

** при двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м
При двухсторонней обработке - прочность и диапазон сваривания не регламентируются
Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные свойства

- одна сторона: матовая (шероховатая) не активирована, с низким порогом термосваривания (от 110°C)
- вторая сторона: глянцевая (гладкая) активирована для обратной печати
- высокая мутность, низкий блеск
- низкий коэффициент трения

Применение

• как лицевая пленка упаковки, для придания упаковке матового «шелкового» или «бумажного» вида

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) формированием шва, если необходимо – «внахлест», при более низких температурах термосваривания (от 110°C)
- флоу-пак и стоячих пакетов VFFS
- самостоятельное применение в декоративной упаковке
- возможность применения для круговой этикетки

Для ламинации

- с другими пленками и материалами
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации

Для печати

- высококачественной ротогравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

- Пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключая попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в условиях, предотвращающих возможность повреждения упаковки.
- Перед использованием пленку необходимо выдержать в производственном помещении не менее 48 часов.
- Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Обработка

Гарантированный срок сохранения минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет:

- для всех типов пленки (кроме металлизированной) – 6 месяцев;
- для металлизированной пленки – 3 месяца.

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°C и использование в кратчайшие сроки.

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

- диаметр рулона максимальный: 800 мм
- ширина полотна в рулоне от 290 до 2000 мм
- диаметр картонной шпули (внутр.): 76, 152 мм

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», определенные по результатам лабораторных тестов, проводимых в стандартных условиях производства ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

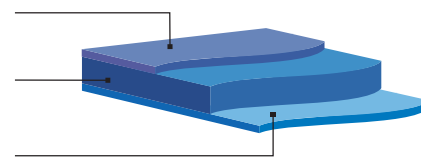
Описание

БОПП пленка матовая с релиз-эффектом с одной стороны для производства гибкой упаковки с рамкой клея холодной сварки и глянцевая обработанная для печати и ламинации с другой

Матовый необработанный нетермосвариваемый слой с релиз-эффектом

Прозрачный слой

Глянцевый обработанный сополимерный слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина		мкм	±5%	VOTERFOLL PRO	15	18	20
Плотность		г/см ³	±10%		0,91		
Вес м ²		г/м ²	±5%		13,65	16,38	18,20
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	125		
	TD				240		
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более		220		
	TD				80		
Кинетический коэффициент трения	мат. стор./ мат. стор.	-	±0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,25		
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	4		
	TD				2		
Прочность сварного шва при 140°C, 1 бар, 1 сек.	мат. стор./ мат. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	нетермосвариваемая		
Диапазон температуры сваривания	мат. стор./ мат. стор.	°C	-	VOTERFOLL PRO	нетермосвариваемая		
Мутность	-	%	не менее	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	70		
Блеск	мат. стор.	%	не более	ASTM D2457 ISO 2813	12		
Поверхностное натяжение	обр. стор. (глянц. стор.)	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38		

MD – продольное направление; TD – поперечное направление
мат. стор. – необработанная сторона
Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные свойства

- одна сторона: матовая (шероховатая) с высокими релиз-свойствами
- вторая сторона: глянцевая (гладкая) активирована для обратной печати
- высокая мутность, низкий блеск
- низкий коэффициент трения

Применение

- как лицевая пленка упаковки, для придания упаковке матового «шелкового» или «бумажного» вида
- для возможности многократного открывания/закрывания упаковки
 - [Для упаковки](#)
 - на HFFS упаковочных машинах
 - с холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
 - с холодным клеем одно- и многократного открывания
 - флоу-пак
- [Для ламинации](#)
 - с другими пленками и материалами
 - методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации
- [Для печати](#)
 - высококачественной ротогравюрной и флексографической
 - с применением сольвентных красок

Хранение

- Пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключая попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в условиях, предотвращающих возможность повреждения упаковки.
- Перед использованием пленку необходимо выдержать в производственном помещении не менее 48 часов.
- Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Обработка

Гарантированный срок сохранения минимального допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет:

- для всех типов пленки (кроме металлизированной) – 6 месяцев;
- для металлизированной пленки – 3 месяца.

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°C и использование в кратчайшие сроки.

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

- диаметр рулона максимальный: 800 мм
- ширина полотна в рулоне от 290 до 2000 мм
- диаметр картонной шпули (внутр.): 76, 152 мм

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «VOTERFOLL PRO», определенные по результатам лабораторных тестов, проводимых в стандартных условиях производства ООО «VOTERFOLL PRO».

ООО «VOTERFOLL PRO» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «VOTERFOLL PRO».

Тестирование продукции ООО «VOTERFOLL PRO» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «VOTERFOLL PRO», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием продукции ООО «VOTERFOLL PRO».

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «VOTERFOLL PRO».

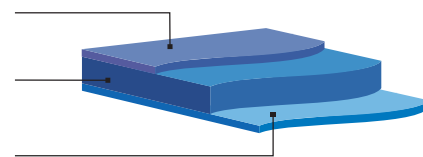
Описание

БОПП пленка матовая с одной стороны и глянцевая с другой, с двухсторонней обработкой для печати и ламинации

Матовый обработанный нетермосвариваемый слой

Прозрачный слой

Глянцевый обработанный нетермосвариваемый слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина		мкм	±5%	VOTERFOLL PRO	15	20	35
Плотность		г/см ³	±10%		0,91		
Вес м ²		г/м ²	±5%		13,65	18,20	31,85
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	125		
	TD				240		
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более		220		
	TD				80		
Кинетический коэффициент трения	мат. стор./ мат. стор.	-	±0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,25		
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	4		
	TD				2		
Прочность сварного шва при 140°C, 1 бар, 1 сек.	-	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	нетермосвариваемая		
Диапазон температуры сваривания	-	°C	-	VOTERFOLL PRO	нетермосвариваемая		
Мутность	-	%	не менее	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	70		
Блеск	мат. стор.	%	не более	ASTM D2457 ISO 2813	12		
Поверхностное натяжение	обр. стор.	мат. стор.	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38		
		глянц. стор.					

MD – продольное направление; TD – поперечное направление
Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные свойства

- матовая сторона имеет шероховатость и рассеивает свет. При заполнении шероховатости (водой, лаком) пленка в этих местах приобретает блеск и прозрачность, что позволяет выделять объекты обратной печати
- низкий коэффициент трения

Применение

- как лицевая пленка упаковки, для придания упаковке матового «шелкового» или «бумажного» вида
- для выделения объектов обратной печати. При заполнении шероховатости матовой поверхности водой или лаком, пленка в этих местах приобретает блеск и прозрачность

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- самостоятельного применения в декоративной упаковке

Для ламинации

- с другими пленками и материалами
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации

Для печати

- высококачественной ротогравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

- Пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключая попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в условиях, предотвращающих возможность повреждения упаковки.
- Перед использованием пленку необходимо выдержать в производственном помещении не менее 48 часов.
- Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Обработка

Гарантированный срок сохранения минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет:

- для всех типов пленки (кроме металлизированной) – 6 месяцев;
- для металлизированной пленки – 3 месяца.

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°C и использование в кратчайшие сроки.

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

- диаметр рулона максимальный: 800 мм
- ширина полотна в рулоне от 290 до 2000 мм
- диаметр картонной шпули (внутр.): 76, 152 мм

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», определенные по результатам лабораторных тестов, проводимых в стандартных условиях производства ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

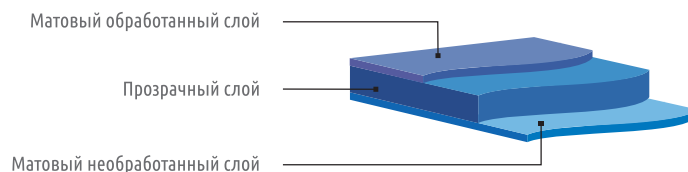
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Описание

БОПП пленка матовая с двух сторон с односторонней обработкой, для печати и упаковки



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	20	30	35
Плотность		г/см ³	±10%		0,91		
Вес м ²		г/м ²	±5%		18,20	27,30	31,85
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	120		
	TD				240		
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более		220		
	TD				80		
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,25		
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	4		
	TD				2		
Прочность сварного шва при 140°C, 1 бар, 1 сек.*	необр. стор./необр. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	2,3	2,4	2,5
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	130-140		
Мутность	-	%	не менее	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	70		
Блеск	необр. стор.	%	не более	ASTM D2457 ISO 2813	12		
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38		

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны

** при двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м

При двухсторонней обработке - прочность и диапазон сваривания не регламентируются

Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные свойства

- матовый внешний вид с обеих сторон
- содержит слип-антистатические добавки

Применение

- для контакта с пищевыми продуктами
- для придания упаковке матового «шелкового» или «бумажного» вида
- для ручной и машинной обертки продукции (цветов, подарков, канцелярской, текстильной продукции и т.п.)
- возможно термосваривание струной

Для упаковки

- самостоятельного применения в декоративной упаковке

Для печати

- высококачественной флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

- Пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключая попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в условиях, предотвращающих возможность повреждения упаковки.
- Перед использованием пленку необходимо выдержать в производственном помещении не менее 48 часов.
- Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Обработка

Гарантированный срок сохранения минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет:

- для всех типов пленки (кроме металлизированной) – 6 месяцев;
- для металлизированной пленки – 3 месяца.

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°C и использование в кратчайшие сроки.

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

- диаметр рулона максимальный: 800 мм
- ширина полотна в рулоне от 290 до 2000 мм
- диаметр картонной шпули (внутр.): 76, 152 мм

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», определенные по результатам лабораторных тестов, проводимых в стандартных условиях производства ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».