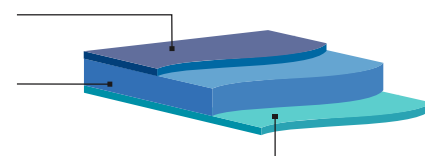


Описание

БОПП пленка белая,
термосвариваемая со средним порогом сваривания,
с активацией с одной стороны,
для печати, ламинации и упаковки,
в случаях, требующих защиты от УФ-света

Обработанный сополимерный слой
Белый слой
Необработанный сополимерный термосвариваемый слой с низким коэффициентом трения



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение					
Толщина		мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	15	20	25	30	35	
Плотность		г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,93					
Вес м ²		г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	13,95	18,60	23,25	27,90	32,55	
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	110			120		
	TD				220		230			
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более	ASTM D1894 ГОСТ 27492	200					
	TD				70					
Кинетический коэффициент трения*		UT / UT	-	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,25					
Усадка при 120°С, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	4					
	TD				2					
Прочность сварного шва при 115°С, 1 бар, 1 сек.*		UT / UT	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	2,2				
Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.*		UT / UT	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	105				
Светопропускание		-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	60	50	45	40	35
Блеск		T	%	не менее	ASTM D2457	45				
Поверхностное натяжение**		T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38				
MD – продольное направление TD – поперечное направление		T – обработанная сторона UT – необработанная сторона		* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны. При обработке с обеих сторон данные величины не регламентируются ** при двусторонней обработке (при заказе), поверхностное натяжение второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м						

Свойства

- полностью белый внешний вид с высокой непрозрачностью
- стабильный низкий коэффициент трения
- очень высокая защита упакованной продукции от УФ-света

Применение

- для производства гибкой упаковки продукции, требующей защиты от УФ-света (мороженого, шоколадных, мучных, творожных изделий, конфет и т.п.)
- для производства бутылочной полнооборотной этикетки в исходном виде пленки или в ламинате

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- 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, исключающем 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 6 месяцев
- в целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°С 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 внутренний 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».

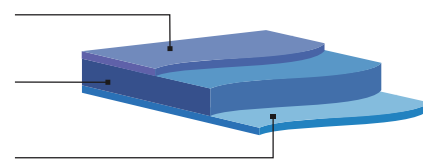
Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновение каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Описание

БОПП пленка белая,
 термосвариваемая с низким порогом сваривания,
 с активацией с одной стороны,
 для печати, ламинации и упаковки,
 в случаях, требующих защиты от УФ-света
 и более низких температур термосваривания

Обработанный сополимерный слой

Белый слой

 Необработанный сополимерный
 термосвариваемый слой с низким
 порогом термосваривания


Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение					
Толщина	мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	15	20	25	30	35	
Плотность	г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,93					
Вес м ²	г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	13,95	18,60	23,25	27,90	32,55	
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	110		120		
	TD				220		230		
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более	ASTM D1894 ГОСТ 27492	200				
	TD				70				
Кинетический коэффициент трения	UT / UT	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,25				
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	4				
	TD				2				
Прочность сварного шва при 95°C, 1 бар, 1 сек.	UT / UT	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	2,2				
Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.	UT / UT	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	80				
Светопропускание	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	60	50	45	40	35
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	45				
Поверхностное натяжение	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38				

MD – продольное направление
 TD – поперечное направление
 T – обработанная сторона
 UT – необработанная сторона

Свойства

- низкая температура термосваривания шва
- полностью белый внешний вид с высокой непрозрачностью
- стабильный низкий коэффициент трения
- очень высокая защита упакованной продукции от УФ-света

Применение

- для производства гибкой упаковки продукции, требующей защиты от УФ-света (мороженого, шоколадных, мучных, творожных изделий, конфет и т.п.)
- для производства бутылочной полнооборотной этикетки в исходном виде пленки или в ламинате

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) формированием шва при более низких температурах термосваривания (от 85°C) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флупак

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротogravюрной 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 6 месяцев
- 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 внутренний 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 возникновение каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

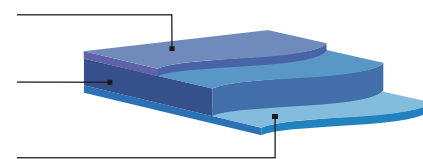
Описание

БОПП пленка белая,
 нетермосвариваемая,
 с активацией с одной стороны,
 для печати, ламинации и производства
 адгезивных лент – скотча

Обработанный нетермосвариваемый слой

Белый слой

Необработанный
 нетермосвариваемый слой



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение						
Толщина	мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	23	25	27	30	35	40	
Плотность	г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,93						
Вес м ²	г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	21,39	23,25	25,11	27,90	32,55	37,20	
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	120			140		
	TD				240			250		
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более	ASTM D1894 ГОСТ 27492	200					
	TD				70					
Кинетический коэффициент трения*	UT / UT	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,35					
Усадка при 120°С, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	4					
	TD				2					
Прочность сварного шва	-	Н/15 мм	-	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	нетермосвариваемая					
Минимальная температура сваривания	-	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	нетермосвариваемая					
Светопропускание	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	50					
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	50					
Поверхностное натяжение**	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38					

MD – продольное направление
 TD – поперечное направление

T – обработанная сторона
 UT – необработанная сторона

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны. При обработке с обеих сторон данная величина не регламентируется
 ** при двусторонней обработке (при заказе), поверхностное натяжение второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м

Свойства

- полностью белый внешний вид с высокой непрозрачностью позволяет исключить применение белого клея или белой краски
- высокие механические характеристики
- низкая термоусадка для сохранения размеров печати во время сушки клея
- не содержит вводимых мигрирующих добавок

Применение

- для производства адгезивных лент – скотча с расплавным и воднодисперсионным клеем, если необходимо – с полиуретановым клеем
- в качестве самостоятельной декоративной упаковки

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротোগравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок
- позволяет исключить применение белого клея или белой краски

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 6 месяцев
- в целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°С 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 внутренний 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».

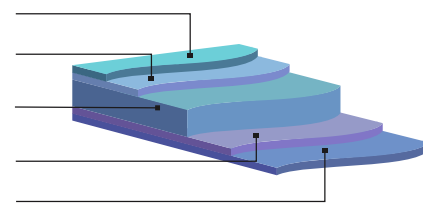
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

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

Описание

БОПП пленка бело-перламутровая наполненная, термосвариваемая со средним порогом сваривания, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих защиты от УФ-света

Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Бело-перламутровый наполненный микропористый слой
 Прозрачный слой
 Необработанный сополимерный термосвариваемый слой



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний		Типовое значение				
Толщина	мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	ТУ п. 9.9	30	35	40	48	50
Плотность	г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	ТУ п. 9.10	0,72				
Вес м ²	г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	ТУ п. 9.11	21,60	25,20	28,80	34,56	36,00
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	ТУ п. 9.12	70			
	TD					140			
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более	ГОСТ 14236	ТУ п. 9.12	200			
	TD					60			
Кинетический коэффициент трения*	UT / UT	-	+0,10 -0,15	ASTM D1894 ГОСТ 27492	ТУ п. 9.13	0,3			
Усадка при 120°С, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	ТУ п. 9.14	4			
	TD					2			
Прочность сварного шва при 115°С, 1 бар, 1 сек.*	UT / UT	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	ТУ п. 9.15	2,5			
Минимальная температура сваривания не менее 1 Н / 15 мм при 1 бар, 1 сек.*	UT / UT	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	ТУ п. 9.16	105			
Светопропускание	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	ТУ п. 9.19	40	35		
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	ТУ п. 9.18	80			
Поверхностное натяжение**	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	ТУ п. 9.20	38			

MD – продольное направление
 TD – поперечное направление
 T – обработанная сторона
 UT – необработанная сторона

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны. При обработке с обеих сторон данная величина не регламентируется
 ** при двусторонней обработке (при заказе), поверхностное натяжение второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м

Свойства

- защита от УФ-света
- полностью белый внешний вид с высоким уровнем непрозрачности и блеском
- пониженная плотность и высокий выход
- белизна пленки позволяет исключить белую краску из печати
- цветная печать на такой пленке более яркая

Применение

для упаковки продукции, требующей защиты от УФ-света (мороженого, шоколадных, мучных, творожных изделий, конфет и т.п.)

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флоу-пак

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротogravюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

- пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключающем 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 6 месяцев
- в целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°С 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 внутренний 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».

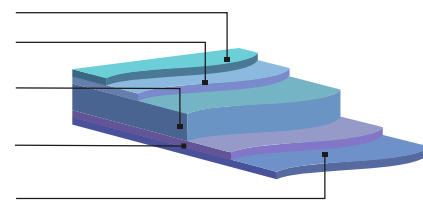
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

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

Описание

БОПП пленка бело-перламутровая наполненная, термосвариваемая с низким порогом сваривания, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих защиты от УФ-света и более низких температур термосваривания

Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Бело-перламутровый наполненный микропористый слой
 Прозрачный слой
 Необработанный сополимерный термосвариваемый слой с низким порогом термосваривания



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина	мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	30	35	40
Плотность	г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,72		
Вес м ²	г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	21,60	25,20	28,80
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	70	
	TD				140	
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более	ASTM D1894 ГОСТ 27492	200	
	TD				60	
Кинетический коэффициент трения	UT / UT	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,2	
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	4	
	TD				2	
Прочность сварного шва при 95°C, 1 бар, 1 сек.	UT / UT	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	2,2	
Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.	UT / UT	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	80	
Светопропускание	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	40	35
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	80	
Поверхностное натяжение	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38	

MD – продольное направление
 TD – поперечное направление
 Т – обработанная сторона
 UT – необработанная сторона

Свойства

- низкая температура термосваривания шва
- защита от УФ-света
- полностью белый внешний вид с высоким уровнем непрозрачности и блеском
- пониженная плотность и высокий выход
- близна пленки позволяет исключить белую краску из печати
- цветная печать на такой пленке более яркая

Применение

- для упаковки продукции, требующей защиты от УФ-света (мороженого, шоколадных, мучных, творческих изделий, конфет и т.п.)

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) формированием шва при более низких температурах термосваривания (от 85°C)
- 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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 6 месяцев
- 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 внутренний 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 возникновение каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».