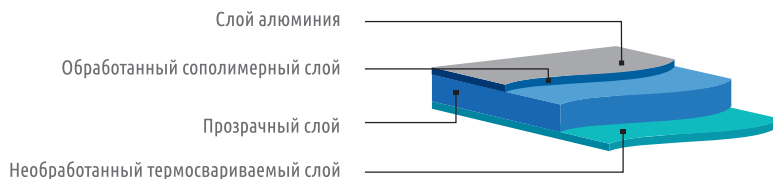


Описание

Металлизируемая на прозрачной основе термосвариваемая БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение							
Толщина*		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	12	15	18	20	25	30	35	40
Плотность		г/см ³	±10%		0,91							
Вес м ² *		г/м ²	±5%		10,92	13,65	16,38	18,20	22,75	27,30	31,85	36,40
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	130				140			
	TD				230				250			
Относительное удлинение при разрыве*	MD	%	не более		220				200			
	TD				80				70			
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,10	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,3							
Усадка при 120°C, 5 мин.*	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	5				4			
	TD				3				2			
Прочность сварного шва при 130°C, 1 бар, 1 сек.*	необр. стор./необр. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	2,0	2,2	2,3	2,5	2,8			
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	105-140							
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36							
Оптическая плотность	-	OD	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	1,8							
WVTR-пропускаемость влаги при 38°C, 90% отн. влажность, 24 ч	-	г/м ² /24	не более	ASTM F1249	1,0							
OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч	-	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	100							

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

Основные свойства

- длительная активация
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- отличные барьерные свойства
- стабильный стандартный коэффициент трения

Применение

- для улучшения барьерных свойств упаковки
- для полнооборотной этикетки на бутылки
- [Для упаковки](#)
- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формованием шва
- флоу-пак
- [Для ламинации](#)
- с другими пленками и материалами в дуплекс, триплекс
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации
- [Для печати](#)
- высококачественной рототравурной 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

- Для печати по металлизированной поверхности рекомендуется применение праймера.

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».

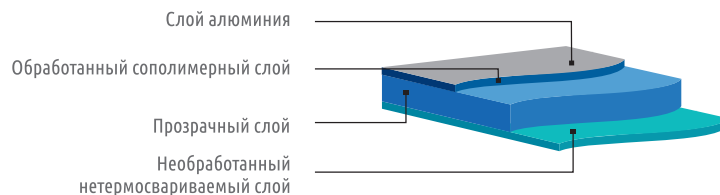
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

Металлизируемая на прозрачной основе нетермосвариваемая БОПП пленка для печати, ламинации и декоративной упаковки



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение					
Толщина*	мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	20	25	30	35	40	
Плотность	г/см ³	±10%		0,91					
Вес м ² *	г/м ²	±5%		18,20	22,75	27,30	31,85	36,40	
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	140				
	TD				250				
Относительное удлинение при разрыве*	MD	%	не более	ГОСТ 14236	200				
	TD				70				
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,10	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,35				
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.	-	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	нетермосвариваемая				
Диапазон температуры сваривания	-	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	нетермосвариваемая				
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36				
Оптическая плотность	-	OD	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	1,8				

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

Основные свойства

- длительная активация
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- стандартные барьерные свойства
- повышенный коэффициент трения

Применение

- для декоративной упаковки/обертки
- для пакетоделательных машин
- для производства клейких лент – скотча
- для полнооборотной этикетки на бутылки

Для упаковки

- в случаях, не требующих термосвариваемости
- с холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- самостоятельного применения в декоративной упаковке

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, 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

- Для печати по металлизированной поверхности рекомендуется применение праймера.

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».

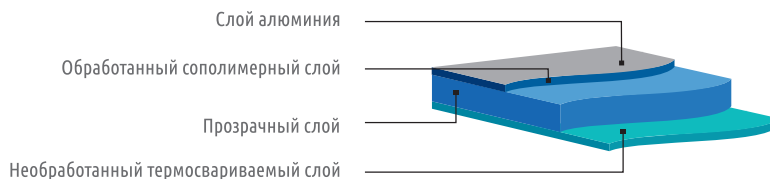
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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 возникновение каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Описание

Металлизированная на прозрачной основе термосвариваемая барьерная БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение						
				18	20	25	30	35	40	
Толщина*	мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	18	20	25	30	35	40	
Плотность	г/см ³	±10%		0,91						
Вес м ² *	г/м ²	±5%		16,38	18,20	22,75	27,30	31,85	36,40	
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882		140				
	TD			ISO 527		250				
Относительное удлинение при разрыве*	MD	%	не более	ГОСТ 14236		200				
	TD					70				
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,10	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492		0,3				
Усадка при 120°С, 5 мин.*	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616		4				
	TD					2				
Прочность сварного шва при 130°С, 1 бар, 1 сек.*	необр. стор./необр. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319		2,0		3,0		3,2
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО		105-140				
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296		36				
Оптическая плотность	-	OD	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО		2,3				
WVTR-пропускаемость влаги при 38°С, 90% отн. влажность, 24 ч		г/м ² /24	не более	ASTM F1249		1,0				
OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч		см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985		50				

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

Основные свойства

- отличные барьерные свойства
- длительная активация
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- стабильный стандартный коэффициент трения

Применение

- для упаковки продукции, требующей высоких барьерных свойств: бисквиты, чипсы, вафли и т.п.

- для продления срока хранения продукции

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, 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°С и использование в кратчайшие сроки.

Переработка

- Для печати по металлизированной поверхности рекомендуется применение праймера.

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».

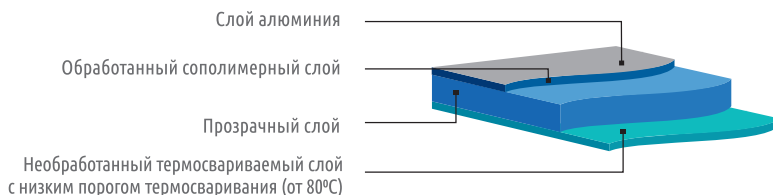
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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 возникновение каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Описание

Металлизированная на прозрачной основе термосвариваемая с низким порогом термосваривания БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение					
Толщина*		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	15	20	25	30	35	40
Плотность		г/см ³	±10%		0,91					
Вес м ² **		г/м ²	±5%		13,65	18,20	22,75	27,30	31,85	36,40
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	130		140			
	TD				230		250			
Относительное удлинение при разрыве*	MD	%	не более		220		200			
	TD			80		70				
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,10	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,3					
Усадка при 120°C, 5 мин.*	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	5	4				
	TD				3	2				
Прочность сварного шва при 130°C, 1 бар, 1 сек.*	необр. стор./необр. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	2,0	2,3	2,5	2,8		
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	80-140					
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36					
Оптическая плотность	-	OD	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	1,8					
WVTR-пропускаемость влаги при 38°C, 90% отн. влажность, 24 ч	-	г/м ² /24	не более	ASTM F1249	1,0					
OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч	-	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	100					

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

Основные свойства

- длительная активация
- низкая температура термосваривания шва
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- отличные барьерные свойства
- стабильный стандартный коэффициент трения

Применение

- для улучшения барьерных свойств упаковки
- для снижения температуры термосваривания
- для повышения скорости термосваривания
- [Для упаковки](#)
- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) формованием шва при более низких температурах термосваривания (от 80°C)
- флоу-пак

[Для ламинации](#)

- с другими пленками и материалами в дуплекс, триплекс
- 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

- Для печати по металлизированной поверхности рекомендуется применение праймера.

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».

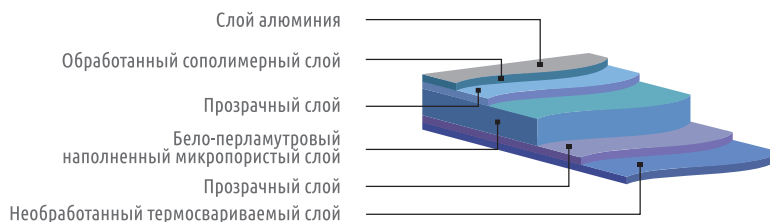
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

Металлизированная на бело-перламутровой наполненной основе термосвариваемая БОПП пленка для печати и ламинации



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина*		мкм	±5%	VOTERFOLL PRO	30	35	40
Плотность*		г/см ³	±10%		0,70		
Вес м ² *		г/м ²	±5%		21,00	24,50	28,00
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		200		
	TD				60		
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	+0,10 -0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,3		
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.*	необр. стор./необр. стор.	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	2,5		
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	VOTERFOLL PRO	105-140		
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36		
Оптическая плотность	-	OD	не менее	VOTERFOLL PRO	1,8		
WVTR-пропускаемость влаги при 38°C, 90% отн. влажность, 24 ч		г/м ² /24	не более	ASTM F1249	1,5		
OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч		см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	150		

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

Основные свойства

- длительная активация
- активация с обеих сторон по запросу клиента
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- отличные барьерные свойства
- повышенный коэффициент трения
- пониженная плотность и высокий выход

Применение

• для упаковки продукции, требующей высоких барьерных свойств и защиты от УФ-света: мороженого, шоколада и т.п.

• для продления срока хранения продукции

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 в дуплекс, триплекс
- 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

- Для печати по металлизированной поверхности рекомендуется применение праймера.

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».