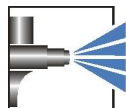


# EFDEDUR-Hydro-strukturální lak

## WU1008Z/HU0208

|                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
|----------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------------------------------------|------------------|-----------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------|-----------|------------------------------|-----------------|---------------------|-----------------|---------------------|----------|-----------|------|-----|------------------------------|----------------|------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|-------------|------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------|---------------|-------------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------|
| <b>Vlastnosti</b>                                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vodou ředitelný 2K nátěr</li> <li>■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů</li> <li>■ Strukturální efekt</li> <li>■ Rychlé zasychání</li> <li>■ Urychlené schnutí možní</li> <li>■ Dobrá odolnost na chemikálie</li> <li>■ Dobrá přilnavost na oceli a nekovech</li> <li>■ Dobrá životnost</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| <b>Technická/ Fyzikální Data</b>                         | <table> <tr> <td>■ Pojivová báze</td><td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td></tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td><td>Všechny běžné odstíny</td></tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku<br/>DIN EN ISO 2813</td><td>hedvábný lesk<br/>50-70 Úhel 60°<br/><br/>Stupeň lesku je silně závislý na struktuře.<br/>Udané hodnoty se vztahují na hladký, míře<br/>strukturovaný povrch.</td></tr> <tr> <td>■ Viskozita</td><td>2000-5000 mPa.s/ Vřetenno 5<br/>60 otočení/ Min.</td></tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td><td>HU0208<br/>Viz technický list</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Hmotnostní díly 5:1</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Objemové díly 3,9:1</td></tr> <tr> <td>■ Ředění</td><td>demi voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>7-9</td></tr> <tr> <td>■ Hustota<br/>teoretický údaj</td><td>1,31-1,51 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota<br/>teoretický údaj</td><td>1,25-1,45 g/ml<br/>poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice<br/>teoretický údaj</td><td>60,5-64,5 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice<br/>teoretický údaj</td><td>62-66 %<br/>poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic<br/>teoretický údaj</td><td>270-310 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic<br/>teoretický údaj</td><td>325-365 ml/kg<br/>poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení<br/>teoretický, bez aplikačních ztrát</td><td>230-250 g/m², Tloušťka nátěru 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty<br/>odvozeny</td><td>Odstín WU1008ZRA901</td></tr> </table> | ■ Pojivová báze | Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem | ■ Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | ■ Stupeň lesku<br>DIN EN ISO 2813 | hedvábný lesk<br>50-70 Úhel 60°<br><br>Stupeň lesku je silně závislý na struktuře.<br>Udané hodnoty se vztahují na hladký, míře<br>strukturovaný povrch. | ■ Viskozita | 2000-5000 mPa.s/ Vřetenno 5<br>60 otočení/ Min. | ■ Tužidlo | HU0208<br>Viz technický list | ■ Poměr míchání | Hmotnostní díly 5:1 | ■ Poměr míchání | Objemové díly 3,9:1 | ■ Ředění | demi voda | ■ pH | 7-9 | ■ Hustota<br>teoretický údaj | 1,31-1,51 g/ml | ■ Hustota<br>teoretický údaj | 1,25-1,45 g/ml<br>poi přidání tužidla | ■ Pevné částice<br>teoretický údaj | 60,5-64,5 % | ■ Pevné částice<br>teoretický údaj | 62-66 %<br>poi přidání tužidla | ■ Objem pevných částic<br>teoretický údaj | 270-310 ml/kg | ■ Objem pevných částic<br>teoretický údaj | 325-365 ml/kg<br>poi přidání tužidla | ■ Množství nanášení<br>teoretický, bez aplikačních ztrát | 230-250 g/m², Tloušťka nátěru 80 µm | ■ Odstín, od něhož jsou hodnoty<br>odvozeny | Odstín WU1008ZRA901 |
| ■ Pojivová báze                                          | Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Barevný odstín                                         | Všechny běžné odstíny                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Stupeň lesku<br>DIN EN ISO 2813                        | hedvábný lesk<br>50-70 Úhel 60°<br><br>Stupeň lesku je silně závislý na struktuře.<br>Udané hodnoty se vztahují na hladký, míře<br>strukturovaný povrch.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Viskozita                                              | 2000-5000 mPa.s/ Vřetenno 5<br>60 otočení/ Min.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Tužidlo                                                | HU0208<br>Viz technický list                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Poměr míchání                                          | Hmotnostní díly 5:1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Poměr míchání                                          | Objemové díly 3,9:1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Ředění                                                 | demi voda                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ pH                                                     | 7-9                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Hustota<br>teoretický údaj                             | 1,31-1,51 g/ml                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Hustota<br>teoretický údaj                             | 1,25-1,45 g/ml<br>poi přidání tužidla                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Pevné částice<br>teoretický údaj                       | 60,5-64,5 %                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Pevné částice<br>teoretický údaj                       | 62-66 %<br>poi přidání tužidla                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Objem pevných částic<br>teoretický údaj                | 270-310 ml/kg                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Objem pevných částic<br>teoretický údaj                | 325-365 ml/kg<br>poi přidání tužidla                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Množství nanášení<br>teoretický, bez aplikačních ztrát | 230-250 g/m², Tloušťka nátěru 80 µm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| ■ Odstín, od něhož jsou hodnoty<br>odvozeny              | Odstín WU1008ZRA901                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |
| <b>Podklad</b>                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                 |                                               |                  |                       |                                   |                                                                                                                                                          |             |                                                 |           |                              |                 |                     |                 |                     |          |           |      |     |                              |                |                              |                                       |                                    |             |                                    |                                |                                           |               |                                           |                                      |                                                          |                                     |                                             |                     |

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

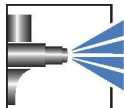


# EFDEDUR-Hydro-strukturální lak

## WU1008Z/HU0208

|                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                     |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                             | ■ Základ                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                     |
| <b>Předúprava</b>           | ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky.<br>U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu<br>- např. fosfátování pro přilnavost<br>- např. tryskání, moření, broušení |                                                                                                                                                     |
| <b>Návrh skladby</b>        | ■ Podklad<br>■ Krycí lak                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | na ocelovém plechu s železitým fosfátem<br>WU1008ZRA901<br>Poměr míchání 5:1/ HU0208<br>Tloušťka suchého filmu 80 µm                                |
| <b>Mechanická zkouška</b>   | ■ Zkouška mřížkovým řezem<br>DIN EN ISO 2409<br>■ Odolnost na teplotu<br>■ Odolnost na chemikálie                                                                                                                                                                                                                                                       | Gt 0<br>Krátkodobá zátěž 120°C<br>Musí být odzkoušena.<br>Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky                       |
| <b>Zpracování a použití</b> | ■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou<br>Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 100 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin                                                                                                                  |                                                                                                                                                     |
|                             | ■ Teplota objektu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 10-30 °C                                                                                                                                            |
|                             | ■ Zpracovatelské podmínky                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Pokožová teplota 18-22 °C<br>relativní vlhkost vzduchu 40-60 %                                                                                      |
|                             | ■ Doba zpracování                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | max. 5 hod./ 20 °C<br>Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat                                                   |
|                             | ■ Stříkání Airmix                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211)<br>Tryska 0,33 mm úhel 30°<br>Tlak materiálu 100 barů<br>Tlak rozstříku 2                             |
|                             | ■ Stříkání vysokotlakem                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211)<br>Tryska 2 mm<br>Tlak stříkání 3 bar                                                                 |
|                             | ■ Válečkování/natírání                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | v dodávané viskozitě                                                                                                                                |
|                             | ■ Elektrostaticky                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | možné, dle specifik linky                                                                                                                           |
|                             | ■ Možnost přelakování                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu                                                                                                 |
|                             | ■ Čištění pracovních nástrojů                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. |
|                             | ■ <b>Pokyny k ochraně práce a zdraví</b><br>Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.       |                                                                                                                                                     |
| <b>Vytvrzení</b>            | ■ Schnutí na vzduchu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh                                                                                                 |

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



## EFDEDUR-Hydro-strukturální lak

### WU1008Z/HU0208

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                    |                                                           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | ■ Schnutí na prach | po 15 min.<br>(Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)       |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | ■ Na uchopení      | po 4 hod.<br>(Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)        |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | ■ Proschnutý       | po 8 dnech<br>(Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522) |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | ■ Schnutí v peci   | možné do 80°C                                             |
| <b>Skladování</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                    |                                                           |
| ■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C.<br>Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.<br><br>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití. |                    |                                                           |
| <b>Speciální pokyny</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                    |                                                           |
| ■ <b>EFD-Info</b><br>Další technické informace můžete získat v EFD-Info.<br>Č. 111 + 510                                                                                                                                                                                                                                                                |                    |                                                           |
| ■ <b>Zkušební podmínky</b><br>Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270.<br>Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.<br><br>Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.                                  |                    |                                                           |