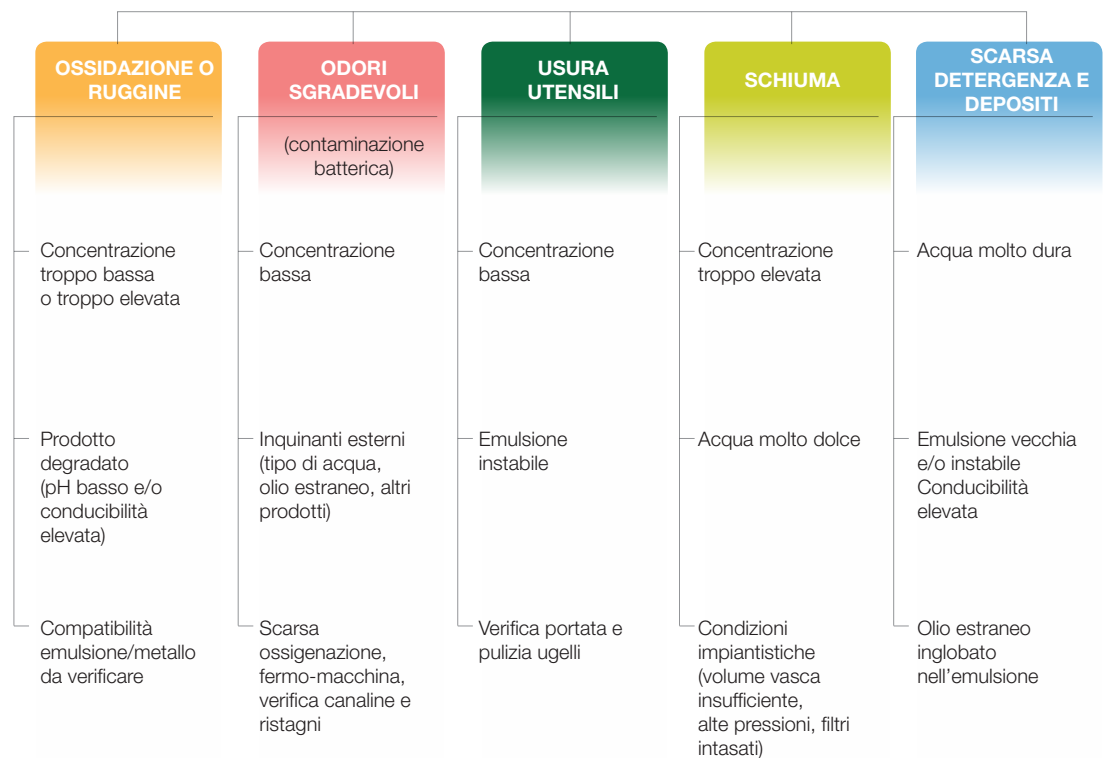


GUIDA PER LE PROBLEMATICHE PIÙ COMUNI



EVO

LUBRICANTS
EVO 

EVO International Group Srl

Via Bernocchi, 7

25069 Villa Carcina (BS) - Italy

Tel. ++39.030.8983044

Fax ++39.030.8988399

info@evointernationalgroup.com



Serie EVOSOL 9.0
oli emulsionabili

Rivenditore:



Descrizione

La serie **EVOSOL 9.0** è una famiglia di fluidi miscibili in acqua caratterizzati da principi ecotossicologicamente avanzati: EVO HSF – High Safety Fluids. La gamma di prodotti è caratterizzata da basi lubrificanti ad elevato grado di raffinazione, inibitori della corrosione, untuosanti di sintesi ed additivi EP.

Tutti i prodotti della serie **EVOSOL 9.0** sono esenti da: derivati del boro, biocidi donatori di formaldeide, cloroparaffine e dietanolammina.

Mantenuti alle percentuali d'esercizio raccomandate risultano molto duraturi. Di conseguenza questo garantisce:

- una maggiore sicurezza per la salute degli operatori
- nessun cattivo odore durante l'utilizzo, nemmeno dopo le fermate
- prestazione ottimale e prolungata nel tempo
- rinvio della sostituzione del fluido nelle vasche
- minori smaltimenti

Caratteristiche principali e benefici riscontrabili:

- ⊕ High Safety Fluids : basso impatto sull'ambiente di lavoro
- ⊕ Ampia gamma, per la copertura delle più diffuse applicazioni
- ⊕ Ottima resistenza alla degradazione microbica
- ⊕ Utilizzo sia con acque dolci che ad elevatissima durezza
- ⊕ Stabilità dell'emulsione nel tempo
- ⊕ Prolungata durata degli utensili
- ⊕ Eccellente protezione anticorrosiva
- ⊕ Ottima finitura superficiale dei manufatti
- ⊕ Efficace detergenza della macchina

I PRODOTTI DELLA SERIE EVOSOL 9.0

- EVOSOL 9.2:** prodotto semisintetico, indicato soprattutto per lavorazioni leggere e a media gravosità su materiali ferrosi, per la ghisa in particolare. Ha una spiccata prestazione detergente e anticorrosiva.
- EVOSOL 9.4:** prodotto sintetico, esente da olio minerale e basato su esteri speciali ad elevata prestazione lubrificante per impieghi in lavorazioni impegnative. Idoneo per leghe di alluminio ed acciai.
- EVOSOL 9.5:** prodotto polivalente, adatto per lavorazioni medie e gravose sia su materiali ferrosi che leghe di alluminio. Le elevate prestazioni lubrificanti consentono un'ottima finitura superficiale dei manufatti ed una prolungata vita dell'utensile.
- EVOSOL 9.5 HW:** versione per acque molto dure (a partire da 500 ppm) con una stabilità eccezionale dell'emulsione. Particolarmente idonea per acque ad ampia variabilità di caratteristiche chimico-fisiche (acque di pozzo).
- EVOSOL 9.6:** prodotto "multi-metal", ideale per utilizzatori con ampia variabilità di materiali e lavorazioni. Idoneo per leghe di rame, alluminio e acciaio.
- EVOSOL 9.7:** versione specifica per leghe di alluminio. Assenza di fenomeni di macchiatura ed elevato potere lubrificante.
- EVOSOL 9.9:** versione ricca di additivi EP (esente da cloroparaffine), indicata per le operazioni più impegnative e su materiali molto duri, incluse leghe di Titanio e Inconel.

TEST DERMATOLOGICO – EFFETTUATO DA ISPE S.r.l. (Institute of Skin and Product Evaluation)

PRODOTTO: **EVOSOL 9.5** EMULSIONE al 12% (Rif. ISPE: 194/13/01 – 308/19)

Valutazione del Potenziale Irritante Cutaneo mediante Patch Test Aperto a 48 Ore (Metodo REF T20C)

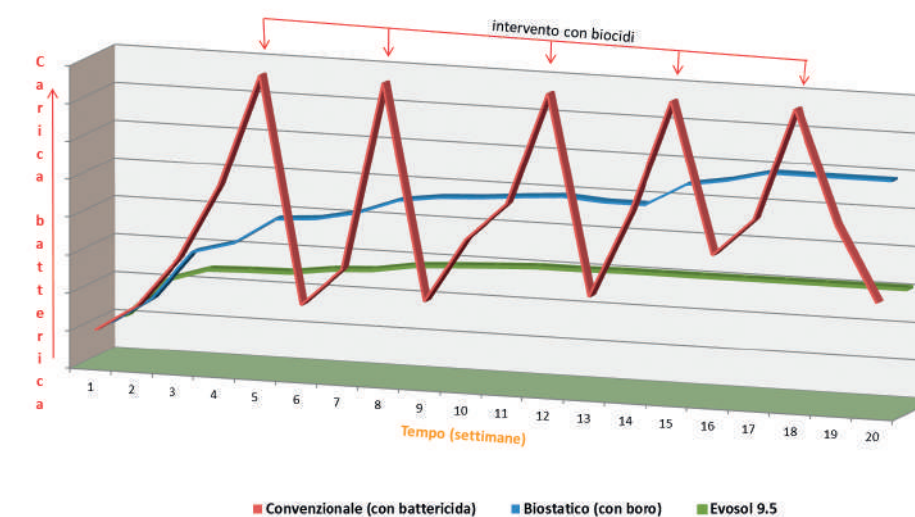
Criteri etici e di qualità : questo studio è stato condotto in accordo con i metodi del sistema di gestione qualità, secondo i principi generali di buona pratica di laboratorio (GLP) e di buona pratica clinica (GCP), e secondo i principi definiti nella World Medical Association Declaration of Helsinki.

CONCLUSIONI

L'applicazione del prodotto in modalità "open" per 48 ore, sulla cute di 19 volontari adulti sani, non ha provocato un numero di reazioni significativo di un potenziale irritante cutaneo, come riscontrato nei controlli effettuati alla rimozione del prodotto (T2) e 24 ore dopo la rimozione (T3). In nessuno dei soggetti considerati si sono osservate reazioni di tipo allergico.



Comportamento microbiologico



Normalmente i prodotti emulsionabili hanno un contenuto di battericidi (donatori di formaldeide) che sono preposti alla protezione del fluido in esercizio per debellare la carica batterica. Al decadimento del principio attivo del biocida non si ha più nessun ostacolo alla crescita dei batteri, i quali trovano inoltre adeguato nutrimento fra i costituenti del prodotto stesso e dagli inquinanti ambientali. Occorre quindi periodicamente intervenire a bordo macchina con dei biocidi per eliminare la contaminazione batterica e ripristinare le condizioni ottimali d'esercizio. Altri prodotti, cosiddetti biostatici (contenenti derivati del boro) non tendono ad eliminare la carica batterica, bensì la mantengono il più possibile costante ad un certo livello, che può comunque far percepire effetti sgraditi (cattivi odori) ed inficianti la prestazione (instabilità dell'emulsione e corrosione), per poi proliferare aumentando inevitabilmente nel tempo.

Biocidi e biostatici sono spesso usati contemporaneamente nello stesso formulato.

EVOSOL 9.5, ad esempio, che non contiene battericidi donatori di formaldeide né derivati del boro, grazie ad ingredienti specifici e selettivi, rende l'emulsione un *ambiente sfavorevole per la crescita batterica*. Lavorare con un'emulsione che si mantiene sterile a lungo è sicuramente più salubre e gradevole per gli operatori.

EVO



... THE WAY TO THE FUTURE!

LUBRICANTS
EVO 

CONFRONTO OLI INTERI PER TAGLIO	BASE MINERALE	BASE SINTETICA (estere)
Risorsa	Limitata (origine petrolifera)	Rinnovabile
Lubrificazione	Scarsa - Moderata	Ottima
Indice di viscosità	Basso	Elevato
Volatilità	Elevata	Minima
Nebbie	Presenti	Limitate
Infiammabilità	120 - 200°C	> 200°C
Biodegradabilità	20 - 30%	> 90%

EVO International Group Srl

Via Bernocchi, 7
25069 Villa Carcina (BS) - Italy
Tel. +39.030.8983044
Fax +39.030.8988399
info@evo-ig.com
www.evo-ig.com



Serie EVOCUT SS
oli interi per taglio a base di esteri

... THE WAY TO THE FUTURE!

Rivenditore:



Gli esteri: una scelta vantaggiosa e performante

Dal punto di vista della lubrificazione, gli esteri offrono prestazioni migliori rispetto agli oli minerali. Essi lubrificano in virtù della loro struttura chimica, cosiddetta "polare", che li rende promuovibili ed affini verso la superficie metallica con maggiore adesività ed effetto untuosante, riducendo il coefficiente di attrito e di conseguenza un aumento della durata degli utensili.

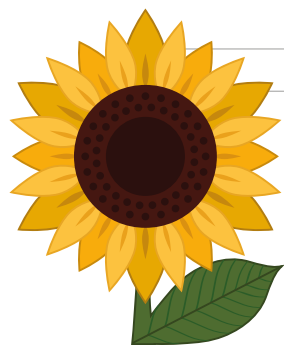
L'usura dell'utensile deriva tipicamente da un contatto diretto con il truciolo asportato, il quale, ad elevate temperature, può saldarsi sul "petto" creando uno o più crateri di usura. Riducendo l'attrito si ha una minore generazione di calore, elevando il rendimento e soprattutto la durata degli utensili.

L'impiego di un olio con una forte azione lubrificante ha quindi un netto impatto sulla prestazione e la durata media dell'utensile. Dalla sempre maggiore diffusione ed applicazione di questa tipologia di prodotti presso gli utilizzatori finali, è risultato che in molti casi si abbia un maggiore durata degli utensili che può arrivare fino al 30-50%.

Tutto ciò con un più elevato rispetto dell'ambiente, una possibile riduzione del consumo di olio e minori difficoltà nello smaltimento.

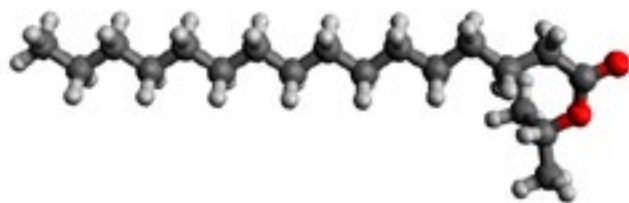
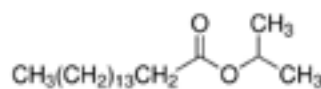
Cosa sono gli «esteri»?

Chimicamente, sono il prodotto di reazione tra un acido e un alcol



⊕ Sono di origine naturale: oli vegetali o animali

⊕ o provengono da sintesi



Descrizione

EVOCUT SS è una serie di fluidi interi esenti da olio minerale, formulata con esteri di alto grado qualitativo e raffinazione. I prodotti della serie **EVOCUT SS** offrono all'utilizzatore finale i massimi vantaggi applicativi, non ultimi quelli relativi al basso impatto ambientale e all'elevata biodegradabilità. Grazie ai diversi valori di viscosità e tipologie di additivazione, coprono praticamente l'intera gamma di materiali e le principali lavorazioni meccaniche.

Vantaggi

- ⊕ Elevato potere lubrificante
- ⊕ Bassissima fumosità
- ⊕ Alto rendimento e durata degli utensili
- ⊕ Elevato punto d'infiammabilità
- ⊕ Superiore finitura superficiale
- ⊕ Ottima detergenza e rapida filtrabilità

Caratteristiche chimico | fisiche

- Aspetto Da paglierino chiaro ad ambrato
- Odore Molto lieve
- Peso specifico a 20°C 0,85 – 0,93 Kg/l
- Viscosità a 40°C 5 – 68 cSt
- Punto di infiammabilità 170°C – 300°C

Caratteristiche generali dei prodotti a base estere:


- ⊕ Provengono da fonti rinnovabili (mentre l'olio minerale deriva dal petrolio), e sono altamente biodegradabili
- ⊕ Alto indice di viscosità (minore decadimento del potere lubrificante in funzione dell'aumento di temperatura)
- ⊕ Possibilità di aumentare/ottimizzare i parametri operativi della macchina
- ⊕ Minore evaporabilità = riduzione dei consumi di olio (rispetto ai prodotti a base di olio minerale)
- ⊕ Maggiore potere raffreddante rispetto agli oli minerali
- ⊕ Alto punto di infiammabilità (> degli oli minerali a parità di viscosità)
- ⊕ Ridotta fumosità; non generano nebbie nocive nell'ambiente di lavoro
- ⊕ Ottimo profilo igienico-sanitario: non irritante per la pelle, gli occhi e le vie respiratorie
- ⊕ Nessun limite TLV (Threshold Limit Value - Valore Limite di Soglia)
- ⊕ Assenza di IPA (Idrocarburi Policiclici Aromatici - presenti negli oli minerali)

N.B. I dati sotto riportati non costituiscono specifica qualitativa o di vendita ma sono da considerarsi indicativi.



Tabella applicazioni

	ACCIAIO	ACCIAIO INOSSIDABILE	GHISA	LEGHE DI ALLUMINIO	TITANIO E INCONEL	ACCIAIO TEMPRATO	OTTONE	METALLO DURO E ACCIAIO SUPER RAPIDO
	P	M	K	N	S	H	Cu	MG
FORATURA	•	•	•	•	•	•	•	•
FRESATURA	•	•	•	•	•	•	•	•
TORNITURA	•	•	•	•	•	•	•	•
FILETTATURA	•	•	•	•	•	•	•	•
ALESATURA	•	•	•	•	•	•	•	•
TAGLIO LAMA	•	•	•	•	•	•	•	•
RETTIFICA	•	•	•	•	•	•	•	•
LAPPATURA	•	•	•	•	•	•	•	•



EVO

LUBRICANTS
EVO 

EVO International Group Srl

Via Bernocchi, 7

25069 Villa Carcina (BS) - Italy

Tel. ++39.030.8983044

Fax ++39.030.8988399

info@evointernationalgroup.com



| **Serie EVOCUT**
oli interi

Rivenditore:



Descrizione

La serie di prodotti **EVOCUT** è basata su oli minerali ad elevata raffinazione e si caratterizza per le eccellenti proprietà lubrificanti, antiusura ed anticorrosive. La scelta selettiva di specifici ingredienti rende questi prodotti di ampia applicabilità e facilità di impiego, conferendo un'ottima lavorabilità a vari materiali sia ferrosi che non ferrosi, anche in operazioni estremamente gravose.

Oli interi per taglio – Serie EVOCUT

EVOCUT 50 : è un fluido da taglio intero a base minerale con additivi EP per estreme pressioni che conferiscono al prodotto un'elevatissima prestazione lubrificante per operazioni pesanti quali: filettature (fino a M30), deformazioni plastiche, dentatura ingranaggi, brocciatura e tranciatura fino e oltre i 5 mm di spessore. È anche indicato per operazioni più leggere per acciai inossidabili e leghe di titanio su macchine automatiche. Può essere diluito con solventi evaporabili per garantire una pellicola estremamente sottile nelle operazioni di tranciatura o stampaggio di lamiere di spessore inferiore al millimetro. Data l'elevata viscosità può anche essere applicato a pennello.

EVOCUT 55 : è un fluido da taglio intero a base minerale con additivi EP per estreme pressioni che conferiscono al prodotto caratteristiche di alte prestazioni in operazioni pesanti quali: filettature (fino a M12), deformazioni plastiche, lavorazione di ingranaggi, brocciatura e tranciatura fino e oltre i 3 mm di spessore. È anche indicato per operazioni più leggere per acciai inossidabili e leghe di titanio su macchine automatiche.

EVOCUT MS 32: olio da taglio intero a base minerale impiegabile in lavorazioni, anche ad elevato grado di severità, su torni monomandrino o plurimandrino, in lavorazioni su macchine automatiche, o in operazioni su macchine tradizionali e CNC sia a basse che alte velocità di taglio. È particolarmente indicato per operazioni di tornitura, foratura profonda, filettatura e maschiatura. Contiene additivi EP ed untuosanti di origine sintetica, ed è adatto alla lavorazione di molti materiali, acciai legati ed inox, acciai al piombo ed al carbonio. Non dà luogo a odori sgradevoli e garantisce un ottimo potere antiruggine per la macchina e i pezzi lavorati.



Vantaggi

- ⊕ Ottima lubrificazione
- ⊕ Elevato rendimento degli utensili
- ⊕ Tranciatura senza bava residua
- ⊕ Nessun "grippaggio" anche in operazioni difficili
- ⊕ Ottima protezione dei manufatti
- ⊕ Ampia gamma di impiego e materiali

Caratteristiche chimico-fisici

EVOCUT		MS 32	50	55
Aspetto		Limpido, di colore rosso		
Densità a 15°C	ASTM D1298 Kg/l	0,950	1,025	0,995
Viscosità a 40 °C	ASTM D445 mm²/s	30	160	50
Punto di infiammabilità	ASTM D92 °C	>180	>230	>200

N.B. I dati sopra riportati non costituiscono specifica qualitativa o di vendita ma sono da considerarsi indicativi.

Disposizioni

Stoccaggio

Il prodotto mantiene le sue caratteristiche inalterate per 12 mesi se conservato ad una temperatura compresa fra +5°C e +35°C.

Sicurezza

Prima di utilizzare **EVOCUT (serie)**, si consiglia di consultare la scheda di sicurezza del prodotto. Tuttavia adottare le opportune cautele e i DPI previsti per la manipolazione di prodotti chimici.

Smaltimento

Non disperdere nell'ambiente. Eventuali residui del prodotto e gli imballaggi devono essere conferiti presso smaltitori autorizzati.

EVO



LUBRICANTS

EVO



EVO International Group Srl

Via Bernocchi, 7

25069 Villa Carcina (BS) - Italy

Tel. ++39.030.8983044

Fax ++39.030.8988399

info@evointernationalgroup.com



Serie EVO HYDE

oli idraulici

Rivenditore:



Descrizione

I prodotti della serie **EVO HYDE** sono basati su oli minerali, di natura paraffinica, altamente raffinati ed additivati con un pacchetto multifunzionale per esaltare l'indice di viscosità, abbassare il punto di scorrimento, proteggere i materiali dall'usura e dalla corrosione, contenere la formazione di schiuma e resistere all'alterazione dell'olio per effetto della temperatura.

Campo di applicazione

I prodotti della serie **EVO HYDE** possono essere impiegati in tutte le applicazioni ove venga richiesto un ottimo lubrificante per sistemi idrostatici, di trasmissione di potenza, lubrificazione a circolazione ed a sbattimento. Assicurano una ridottissima usura e quindi lunga durata dei componenti del macchinario. Inoltre hanno una spiccata stabilità chimica tale da impedire l'alterazione della carica e quindi prevenire la formazione di depositi sia nel sistema idraulico che nel serbatoio. La buona filtrabilità e demulsività completano il profilo delle proprietà.

Sono compatibili con gli altri oli lubrificanti idraulici di origine minerale e con gli elastomeri di più frequente impiego.

Caratteristiche e vantaggi

- ⊕ Ottime proprietà antiusura ed anticorrosive
- ⊕ Elevata stabilità termica e ossidativa
- ⊕ Lunga durata delle cariche
- ⊕ Minimo schiumeggiamento
- ⊕ Buona filtrabilità e demulsività
- ⊕ Non creano depositi nel sistema idraulico e nelle centraline

N.B. I dati sotto riportati non costituiscono specifica qualitativa o di vendita ma sono da considerarsi indicativi.



Parametri chimico-fisici

EVO HYDE		32	46	68	100
Massa volumica a 15°C	ASTM D1298 Kg/l	0,868	0,875	0,883	0,889
Viscosità a 40 °C	ASTM D445 mm²/s	31	44	68	95
Indice di viscosità	ASTM D2270	109	107	108	98
Punto di scorrimento	ASTM D97	-32	-32	-25	-18

Specifiche

Soddisfano ampiamente le esigenze di lubrificazione e trovano applicazione nei comandi oleodinamici di macchine utensili, presse, macchine operatrici, carrelli elevatori, gru, trasmissioni idrostatiche e giunti idrodinamici, nonché in manovellismi ed ingranaggi (quando non sono prescritti oli EP - Estreme Pressioni).

Disposizioni Stoccaggio

Immagazzinare il prodotto al coperto. Se ciò non fosse possibile, tenere i fusti in posizione orizzontale in modo da evitare eventuali infiltrazioni d'acqua. Non tenere il prodotto in luoghi esposti direttamente al sole o in vicinanza di sorgenti di calore e fiamme libere.

Il prodotto mantiene le sue caratteristiche inalterate per 12 mesi se conservato ad una temperatura compresa fra +5°C e +35°C.

Sicurezza

Prima di utilizzare **EVO HYDE**, si consiglia di consultare la scheda di sicurezza del prodotto. Il prodotto non risulta pericoloso, tuttavia adottare le opportune cautele previste per la manipolazione di prodotti chimici.

Smaltimento

Non disperdere nell'ambiente. Il prodotto esausto, suoi eventuali residui e gli imballaggi devono essere conferiti presso smaltitori autorizzati.

EVO



LUBRICANTS

EVO



EVO International Group Srl

Via Bernocchi, 7

25069 Villa Carcina (BS) - Italy

Tel. ++39.030.8983044

Fax ++39.030.8988399

info@evointernationalgroup.com



Serie EVO HYDE SPINDLE

oli per mandrino

Rivenditore:



Descrizione

EVO HYDE SPINDLE è un olio formulato con basi minerali di elevata qualità e grado di raffinazione, destinato alla lubrificazione dei mandrini di macchine utensili e tessili, che operano con velocità di rotazione anche molto elevate. L'inserimento di un selezionato pacchetto di additivi, in grado di garantire una buona protezione da corrosione, usura e ossidazione, completa la composizione del lubrificante. Il prodotto garantisce una lunga permanenza in servizio e contrasta la formazione di depositi, morchie e gomme, riducendo l'assorbimento di energia da parte dei macchinari.

Campo di applicazione

I prodotti della serie **EVO HYDE SPINDLE** sono adatti alla lubrificazione dei mandrini di serraggio di macchine utensili, mandrini di rettificatrici, macchine per l'industria tessile, strumenti di misura ed in generale per tutte quelle applicazioni in cui è indispensabile l'utilizzo di un olio molto fluido. Sono compatibili con gli altri oli lubrificanti idraulici di origine minerale e con gli elastomeri di più frequente impiego.

Caratteristiche e vantaggi

- ⊕ Ottime proprietà antiusura ed anticorrosive
- ⊕ Elevata stabilità termica e ossidativa
- ⊕ Eccellente fluidità anche a basse temperature
- ⊕ Minimo schiumeggiamento
- ⊕ Buona demulsività
- ⊕ Non creano depositi

N.B. I dati sotto riportati non costituiscono specifica qualitativa o di vendita ma sono da considerarsi indicativi.



Parametri chimico-fisici

EVO HYDE SPINDLE			10	15	22
Massa volumica a 15°C	ASTM D1298	Kg/l	0,848	0,855	0,860
Viscosità a 40 °C	ASTM D445	mm ² /s	10	15	22
Indice di viscosità	ASTM D2270		102	104	105
Punto di infiammabilità	ASTM D92	°C	150	170	192
Corrosione su Rame	ASTM D130		1a	1a	1a

Disposizioni

Stoccaggio

Immagazzinare il prodotto al coperto. Se ciò non fosse possibile, tenere i fusti in posizione orizzontale in modo da evitare eventuali infiltrazioni d'acqua. Non tenere il prodotto in luoghi esposti direttamente al sole o in vicinanza di sorgenti di calore e fiamme libere.

Il prodotto mantiene le sue caratteristiche inalterate per 12 mesi se conservato ad una temperatura compresa fra +5°C e +35°C.

Sicurezza

Prima di utilizzare **EVO HYDE SPINDLE**, si consiglia di consultare la scheda di sicurezza del prodotto. Adottare le opportune cautele previste per la manipolazione di prodotti chimici.

Smaltimento

Non disperdere nell'ambiente. Il prodotto esausto, suoi eventuali residui e gli imballaggi devono essere conferiti presso smaltitori autorizzati.

EVO



LUBRICANTS

EVO



EVO International Group Srl

Via Bernocchi, 7

25069 Villa Carcina (BS) - Italy

Tel. ++39.030.8983044

Fax ++39.030.8988399

info@evointernationalgroup.com



Serie EVO SLIDE

oli per guide e slitte

Rivenditore:



Descrizione

I prodotti della serie **EVO SLIDE** sono formulati con basi minerali altamente raffinate ed appositamente additivati per prevenire ed eliminare il fenomeno dello stick – slip, garantendo quindi l'uniformità di moto della slitta e, grazie all'elevata adesività, a mantenere a lungo un velo lubrificante tra metallo e metallo.

Campo di applicazione

Sono oli multifunzionali idonei a lubrificare, a seconda della loro viscosità, i diversi gruppi che costituiscono le odierne macchine utensili o centri di lavoro.

Ad esempio: guide di scorrimento orizzontali e verticali, sistemi idraulici, cuscinetti volventi e radiali, ingranaggi in carter, riduttori a vite senza fine, viti di regolazione e traslazione, viti a circolazione di sfere.

Sono compatibili con gli altri oli di origine minerale e con gli elastomeri di più frequente impiego.

Caratteristiche e vantaggi

Le proprietà fondamentali della serie **EVO SLIDE** sono:

- ⊕ capacità di ridurre il fattore di attrito statico eliminando il fenomeno dello stick - slip
- ⊕ untuosità che favorisce la lubrificazione di organi soggetti a reciproco strisciamento
- ⊕ spiccata azione antiusura
- ⊕ elevato indice di viscosità
- ⊕ resistenza alle alterazioni
- ⊕ lunga durata in esercizio
- ⊕ buona demulsività

N.B. I dati sotto riportati non costituiscono specifica qualitativa o di vendita ma sono da considerarsi indicativi.



Parametri chimico-fisici

EVO SLIDE			32	46	68	220
Massa volumica a 15°C	ASTM D1298	Kg/l	0,865	0,870	0,880	0,895
Viscosità a 40 °C	ASTM D445	mm ² /s	32	43	64	205
Viscosità a 50 °C	ASTM D445	°E	3,2	4,2	5,7	16,5
Indice di viscosità	ASTM D2270		100	100	100	95
Punto di infiammabilità	ASTM D92	°C	200	204	230	240
Punto di scorrimento	ASTM D97	°C	-15	-15	-15	-6

Disposizioni

Stoccaggio

Immagazzinare il prodotto al coperto. Se ciò non fosse possibile, tenere i fusti in posizione orizzontale in modo da evitare eventuali infiltrazioni d'acqua. Non tenere il prodotto in luoghi esposti direttamente al sole o in vicinanza di sorgenti di calore e fiamme libere.

Il prodotto mantiene le sue caratteristiche inalterate per 12 mesi se conservato ad una temperatura compresa fra +5°C e +35°C.

Sicurezza

Prima di utilizzare **EVO SLIDE**, si consiglia di consultare la scheda di sicurezza del prodotto. Il prodotto non risulta pericoloso, tuttavia adottare le opportune cautele previste per la manipolazione di prodotti chimici.

Smaltimento

Non disperdere nell'ambiente. Il prodotto esausto, suoi eventuali residui e gli imballaggi devono essere conferiti presso smaltitori autorizzati.