



## H2Foam Lite E

### INSTRUKCJA NAKŁADANIA WYROBU

Aby prawidłowo stosować H2Foam Lite E i uzyskać pełne właściwości użytkowe, należy przestrzegać poniższych wytycznych. W razie pytań prosimy o kontakt pod adresem [support@icynene-lapolla.eu](mailto:support@icynene-lapolla.eu)

#### WYGLĄD

H2Foam Lite E jest koloru białego. Żywica (zwana również składnikiem B) jest koloru białego, a Izocyjanian HBS (zwany również składnikiem A) jest koloru ciemnobrązowego.

#### PRZECHOWYWANIE

- Po otrzymaniu beczki z H2Foam Lite E należy przechowywać w temperaturze od 15°C do 30°C. Pozwoli to na szybsze rozgrzanie materiałów i zapobiegnie przedwczesnej degradacji żywicy.
- Nie należy przechowywać na stanowisku materiałów niewymaganych do bieżącego nakładania, ponieważ materiały pozostawione na stanowisku mogą łatwo przekroczyć zalecane temperatury przechowywania.
- Żywica H2Foam Lite E ma 6-miesięczny okres trwałości, jeśli jest przechowywana zgodnie z instrukcją.
- Należy stosować rotację zapasów FIFO (First-In-First-Out).

#### MIESZANIE

- Najpierw należy mieszać materiał mieszadłem łopatkowym przez 5 do 10 minut, w zależności od wieku materiału. Jeśli materiał ma ponad 1 miesiąc, wymagany czas mieszania wynosi 10 minut.
- Do ciągłego mieszania w beczce należy stosować mieszadło beczkowe.
- Mieszadło łopatkowe lub ślimakowe powinno pracować z niską lub średnią prędkością, ale nie na tyle szybko, aby powodować spienianie i wciąganie powietrza do żywicy, gdyż może to powodować nieproporcjonalne powstawanie piany.

**UWAGA:** W przypadku przejścia na H2Foam Lite E z innego produktu, należy postępować zgodnie z poniższą procedurą zmiany.

#### PROCEDURA ZMIANY

- Przed natryskowym nałożeniem H2Foam Lite E należy usunąć wszelkie poprzednie materiały z systemu, pompując produkt powoli do właściwej beczki z żywicą (składnik B) i izocyjanianem (składnik A). Ważne jest, aby nie mieszać jednej żywicy z inną. Żywice różnią się składem chemicznym i nie należy ich ze sobą mieszać.
- Wyłączyć/odłączyć dopływ powietrza do pompy transferowej i mieszadła do żywicy.
- Wyjąć pompy beczkowe z beczek z żywicą i izocyjanianem i wytrzeć pompę/rurę zanurzeniową do czysta. Należy również upewnić się, że obudowa pompy beczkowej została opróżniona z żywicy.
- Wpuścić trochę powietrza do pompy beczkowej lub rury zanurzeniowej.
- Umieścić pompy beczkowe/rurki zanurzeniowe w beczkach z H2Foam Lite E.
- Zdjąć pistolet z rozdzielacza lub bloków bocznych.
- Ponownie podłączyć lub włączyć dopływ powietrza do pomp beczkowych lub pomp membranowych.
- Za pomocą pomp beczkowych lub pomp membranowych przepompować żywicę i materiały ISO z powrotem do odpowiednich beczek lub do pojemników w celu ponownego użycia. Obserwować zmianę koloru z aktualnie używanej żywicy na nową żywicę, do momentu dotarcia do kieszeni powietrznej w przewodzie. Policzyć takty i oprzeć się na tej liczbie podczas oczyszczania izocyjanianu, ponieważ nie ma różnicy koloru wskazującej na zmianę.

**UWAGA:** Jeśli w układzie znajduje się obecnie inna pianka natryskowa HBS, nie trzeba przeprowadzać zmiany na izocyjanian HBS (składnik „A”, ISO), ponieważ jest on taki sam dla wszystkich produktów HBS.

- Gdy H2Foam Lite E wypchnie poprzedni materiał z węża natryskowego, widoczna będzie ciecz w kolorze białym.
- Należy również pamiętać o usunięciu starego materiału z węży recykulacyjnych/odciążających, aby uniknąć zanieczyszczenia nowej beczki poprzednim materiałem, który pozostał w tych przewodach podczas recykulacji w celu podgrzania lub obniżenia ciśnienia.
- Rozpylić do worka lub na karton / polietylen, aby upewnić się, że materiał nie jest zanieczyszczony poprzednim produktem.

Zawsze przed rozpoczęciem natryskiwania należy sprawdzić i oczyścić sita filtra Y po stronie A i B.

**UWAGA:** Podczas płukania wąż musi być ciepły, ponieważ środki porotwórcze mogą zagnieździć się w ścianie komórkowej węża, gdy jest on gorący i pozostaną uwięzione, gdy wąż ostygnie, a potem wypłyną ponownie przy następnym ogrzaniu węża.

**UWAGA:** Jeśli pierwsza natryskiwana pianka zwija się na brzegach lub kurczy, w wężu natryskowym może znajdować się jeszcze trochę zmieszanego materiału i przed natryskiwaniem trzeba będzie usunąć z węża więcej materiału.

Teraz można nakładać natryskowo H2Foam Lite E.

W przypadku zmiany produktu na inną piankę natryskową należy postępować zgodnie z tą samą procedurą.

## OGRZEWANIE

- Idealna temperatura beczki do obróbki H2Foam Lite E (żywica i izocyjanian) wynosi 27°C.
- W razie potrzeby należy za pomocą przewodów cyrkulacyjnych podgrzać chemikalia do temperatury 32-38°C, używając podgrzewaczy wstępnych w dozowniku. Grzejniki maszyny powinny być ustawione na temperaturę nie wyższą niż 42°C, a podczas tej operacji należy mieszać żywicę mieszadłem beczkowym. Należy uważać, aby nie przegrzać chemikaliów.
- W przypadku braku systemu cyrkulacji, do ogrzania i utrzymania temperatury w beczce na poziomie 27°C można użyć elektrycznie ogrzewanych płaszczy do beczek. Można stosować nieogrzewane płaszcze do beczek z systemem cyrkulacji w celu utrzymania temperatury w beczce na poziomie 27°C. W każdym przypadku należy uważać, aby nie przegrzać beczki (powyżej 35°C).
- W przypadku blokady cyrkulacji węża dobrą praktyką jest również cyrkulowanie węża przez około 10 minut przed rozpoczęciem

nakładania natryskowego.

W każdym przypadku należy uważać, aby nie przegrzać beczki (powyżej 35°C).

## TEMPERATURA I CIŚNIENIE OBRÓBK

Temperatura podczas obróbki w beczce (przed nałożeniem i podczas nakładania):

- Podczas obróbki temperatura izocyjanianu HBS i żywicy H2Foam Lite E (składnik B) musi mieścić się w zakresie od 57°C do 60°C.

**UWAGA:** Należy uważać, aby nie przekroczyć temperatury 35°C, ponieważ powyżej tej temperatury okres trwałości składnika B (żywicy) ulegnie skróceniu.

- Jeżeli żywica (składnik B) została poddana działaniu niskich temperatur poniżej 5°C, należy dokładnie wymieszać żywicę w beczce i doprowadzić ją do temperatury 27°C, aby zapewnić dokładne wymieszanie wszystkich składników przed obróbką.

Temperatura sprzętu podczas obróbki (A + B + wąż - podczas natryskiwania):

- Podstawowe podgrzewacze A i B, jak również podgrzewanie węża do H2Foam Lite E powinny być ustawione pomiędzy 57°C a 60°C w celu uzyskania optymalnej jakości pianki.
- Dla uzyskania najlepszej wydajności i właściwości użytkowych H2Foam Lite E w umiarkowanych temperaturach od 15°C do 27°C zaleca się podgrzewanie A, B i węża do temperatury od 57°C do 60°C.
- Ustawienia temperatury zależą głównie od pory roku i aktualnych warunków otoczenia, jak również od temperatury podłoża. Zazwyczaj stosuje się tę samą temperaturę dla wszystkich trzech czynników.

W standardowych warunkach otoczenia od 15°C do 30°C HBS zaleca następujące warunki obróbki H2Foam Lite E:

ZALECENIA HBS DLA STANDARDOWYCH WARUNKÓW OTOCZENIA OD 15°C DO 30°C	
Temperatury beczki	27°C
Podstawowe ogrzewacze A i B	57 – 60°C
Ciepło węża	57 – 60°C
Komora mieszania	AR5252 (02 z okrągłą dyszą)
Ciśnienie (dynamiczne)	1200 psi / 82 bar
Odległość natryskiwania	30-35 cm

- W idealnej sytuacji pianka powinna przestać przyrastać po około 6-7 sekundach.
- Przy zimnej pogodzie (poniżej 15°C) należy etapowo zwiększać temperaturę A, B i węża co 3 stopnie (do 60°C), aby osiągnąć ten czas przyrastania.
- W gorące dni (powyżej 27°C) należy etapowo obniżać temperaturę A, B i węża co 3 stopnie (do 57°C), aby osiągnąć ten czas przyrastania.
- Aby zmaksymalizować wydajność, HBS zaleca stosowanie komory mieszania AR5252 (02 z okrągłą dyszą) przy ciśnieniu dynamicznym 1200 psi / 82 bar.

Jeśli konieczne jest użycie komory innej wielkości, należy zastosować się do poniższych wskazówek:

KOMORY INNEJ WIELKOŚCI				
Wielkość komory mieszania	00 (2929)	01 (4242)	02 (5252)	03 (6060)
Ciśnienie (dynamiczne)	700-900 psi 48-62 bar	900-1100 psi 68 – 76 bar	1100-1500 psi 76 - 103 bar	1500-2000 psi 103 – 138 bar

Należy pamiętać, że zmiana zalecanych ustawień może spowodować niską jakość pianki i znaczne zmniejszenie wydajności.

## Rozwiązywanie problemów z materiałem

Najczęstsze powody, dla których materiał nie spełnia norm, są związane z mieszaniem. Jest to proporcja materiału wydostającego się z końcówki pistoletu natryskowego. Jeśli proporcja składnika A i składnika B nie będzie równa 1:1, otrzymany materiał będzie wyglądał i reagował inaczej.

Wizualnie problemy te będą przedstawiać się następująco:

1. Duża ilość żywicy - materiał zawierający więcej żywicy „B” niż ISO „A”
2. Kolor intensywnie biały
3. Powierzchnia „gumowa” w dotyku
4. Grubsza powłoka - błyszcząca
5. Słaba przyczepność - kieszenie powietrzne

Duża ilość ISO - materiał zawierający więcej ISO „A” niż żywicy „B”

1. Ciemniejszy kolor
2. Kruchość - szorstka struktura komórkowa
3. Łamliwość - powierzchnia łamiwa i proszkowa w dotyku
4. Szorstka powłoka
5. Kurczliwość

Większość z tych problemów z niewłaściwymi proporcjami wynika z następujących problemów związanych z pistoletem: Zatkane sito, nagromadzenie materiału w komorze, nagromadzenie materiału wokół lub w uszczelkach bocznych.

- Poniższe przyczyny występują rzadziej, ale powodują te same problemy: brak materiału, zatkane filtry Y, zaciśnięty wąż doprowadzający lub uszkodzona pompa transferowa.
- Problemy te powodują nierównowagę ciśnienia, przez co jeden z materiałów przepływa sprawniej niż drugi. Nierównowaga ciśnienia jest widoczna na manometrach każdego przewodu natryskowego na dozowniku. Należy korzystać z tych manometrów do identyfikacji i usuwania problemu.
- Problemy z materiałem mogą również wynikać z „ugotowania” żywicy. Dzieje się tak, gdy podczas przechowywania materiał przekracza zalecaną temperaturę przez dłuższy czas lub gdy materiał w beczce na stanowisku został mechanicznie podgrzany do temperatury powyżej 35°C przez dłuższy okres czasu. Sytuacja ta wystąpi również w przypadku pozostawienia nieużywanego sprzętu ustawionego na temperaturę natryskową dłużej niż pół godziny. Ten chemiczny rozkład żywicy spowoduje następujące problemy:

1. Zmiana zapachu materiału
2. Dźwięk pęknięcia po nałożeniu
3. Kurczenie się i rozkurczanie po nałożeniu
4. Sztywniejszy rodzaj pianki, o wyższej gęstości
5. Wolniejsze utwardzanie

## POWIERZCHNIE DO NAKŁADANIA

Produkt przeznaczony jest do stosowania jako izolacja termiczna i bariera powietrzna w: dachach, ścianach, stropach, stropodachach, poddaszach (wentylowanych i niewentylowanych), piwnicach (wentylowanych i niewentylowanych). Może być nakładany natryskowo na: beton, mur, drewno, płytę gipsową, płytę wiórową, płytę OSB, metal, folię dyfuzyjną, asfalt, papę asfaltową modyfikowaną.

- **Minimalna temperatura powierzchni\* podczas nakładania: - 15°C**  
\*Brak wilgoci na powierzchni podłoża
- **Minimalna temperatura otoczenia podczas nakładania: - 15°C**

**UWAGA:** Nie stosować na zabrudzoną powierzchnię (należy usunąć: piasek, kurz, resztki betonu, wióry drewniane; oczyścić tłuste powierzchnie).

Wszystkie powierzchnie drewniane powinny mieć wilgotność nie większą niż 19%.

## TECHNIKA NATRYSKOWA

H2Foam Lite E jest pianką szybko rozprężającą się w stosunku objętościowym 1:1, która wymaga odpowiedniego przygotowania i zastosowania odpowiedniej techniki natryskowej umożliwiającej równomierne i efektywne nakładanie. Osobom, które nie nakładały wcześniej tego typu pianki, zalecamy skontaktowanie się z Działem Technicznym HBS w celu uzyskania wstępnego przeszkolenia w zakresie właściwych procedur i technik dobrej instalacji.

Trzy główne czynniki wpływające na prawidłowe nałożenie to wybór komory mieszania, ciśnienie materiału w przewodach natryskowych oraz prawidłowa technika nakładania w zależności od rodzaju powierzchni. H2Foam Lite E nakłada się jedną warstwą do uzgodnionej grubości w przypadku wszystkich rodzajów podłoży. W przypadku konieczności dokonania drobnych poprawek należy odczekać 10 do 20 sekund, aż warstwa główna lekko ostygnie, aby uzyskać jak najlepsze połączenie warstw.

Nakładanie H2Foam Lite E na powierzchniach stałych odbywa się przede wszystkim za pomocą dwóch głównych technik natryskowych: Pierwsza z nich to standardowy ruch z boku na bok (technika 1), a druga to ruch z boku na bok na środku i pionowe przeciągnięcia po bokach (technika 2)

- 1) W standardowym **ruchu z boku na bok** należy stosować okrągły schemat. Schemat ten należy realizować w ruchu z boku na bok, ledwo dotykając słupka lub belki. Jest to tak zwane zwilżanie słupków i stanowi nieodłączny element nakładania. Materiał na słupku jest popychany ku górze przez przyrastającą piankę i zapewnia uszczelnienie oraz związanie. Jeśli czynność ta zostanie wykonana nieprawidłowo, po ostygnięciu pianki widać będzie małą szczelinę między słupkiem a pianką. Przy wykonywaniu tego ruchu tam i z powrotem każdy kolejny pas będzie nachodził na poprzedni w 30 do 50%. Dzięki temu pianka będzie przyrastać w bardziej równomiernym tempie, a powierzchnia będzie gładsza. Jeśli pasy będą mniej nachodzić na siebie, pianka ułoży się w zygzakowaty wzór, pozostawiając puste miejsca po bokach przy słupkach.

- Należy również starać się trzymać pistolet pod kątem jak najbardziej zbliżonym do 90° w stosunku do podłoża. Wraz z utrzymywaniem stałej odległości i niezbliżaniem się zbyt blisko podczas natryskiwania pomoże ograniczyć tworzenie się kieszeni powietrznych za pianką. Kieszenie powietrzne za pianką mogą być również spowodowane natryskiwaniem pianki w zbyt niskiej temperaturze lub na bardzo mokrym podłożu. Może się to również zdarzyć, gdy pianka wejdzie w reakcję chemiczną z podłożem, choć nie jest to częste.
  - W przypadku zauważenia kieszeni powietrznej, można wykluczyć otwór w danym miejscu i wstrzyknąć do niego piankę, która wypełni powstałą pustkę. Dlatego tak ważne jest należy sprawdzać swoją pracę podczas nakładania, aby zweryfikować, czy pianka ma równomierną przyczepność.
  - Kluczem do tej metody nakładania jest rytm ruchów wykonywanych pistoletem. Rytm ten musi być równomierny. Za każdym razem należy wykonywać ten sam ruch. Zmieniać będzie się jedynie szybkość tego rytmu w zależności od potrzebnej grubości pianki. Im wolniejszy ruch, tym pianka będzie grubsza, im szybszy ruch, tym będzie cieńsza.
- 2) **Ruch z boku na bok na środku i pionowe przeciągnięcia po bokach** wymaga użycia okrągłej dyszy. Należy stosować ten schemat w ruchu z boku na bok, pozostawiając około 4 cm przestrzeni między pianką a słupkiem lub belką. Pianka nie może dotykać słupków szkieletowych ani belek! Przy wykonywaniu tego ruchu tam i z powrotem każdy kolejny pas będzie nachodzić na poprzedni w 30 do 50%. Dzięki temu pianka będzie przyrastać w bardziej równomiernym tempie, a powierzchnia będzie gładza. Jeśli pasy będą mniej nachodzić na siebie, pianka ułoży się w zygzakowaty wzór, pozostawiając puste miejsca po bokach przy słupkach.
- Należy również starać się trzymać pistolet pod kątem jak najbardziej zbliżonym do 90° w stosunku do podłoża. Wraz z utrzymywaniem stałej odległości i niezbliżaniem się zbyt blisko podczas natryskiwania pomoże ograniczyć tworzenie się kieszeni powietrznych za pianką. Kieszenie powietrzne za pianką mogą być również spowodowane natryskiwaniem pianki w zbyt niskiej temperaturze lub na bardzo mokrym podłożu. Może się to również zdarzyć, gdy pianka wejdzie w reakcję chemiczną z podłożem, choć nie jest to częste.
  - W przypadku zauważenia kieszeni powietrznej, można wykluczyć otwór w danym miejscu i wstrzyknąć do niego piankę, która wypełni powstałą pustkę. Z tego względu ważne jest sprawdzanie pracy podczas nakładania, aby zweryfikować, czy pianka ma równomierną przyczepność.
  - Należy poczekać aż pianka całkowicie przyrośnie i nakładać piankę pionowym ruchem odcinkami nieprzekraczającymi 1 m od dołu ku górze, wiążąc poprzednią warstwę ze słupkami lub belkami.
  - Kluczem do tej metody nakładania jest rytm ruchów wykonywanych pistoletem. Rytm ten musi być równomierny. Za każdym razem należy wykonywać ten sam ruch. Zmieniać będzie się jedynie szybkość tego rytmu w zależności od potrzebnej grubości pianki. Im wolniejszy ruch, tym pianka będzie grubsza, im szybszy ruch, tym będzie cieńsza.

Bardzo ważne jest również ustawienie odpowiedniej temperatury do natryskiwania. Odpowiednia temperatura zapewni dobrą przyczepność, odpowiednią gęstość i dobrą wydajność. Praca z H2Foam Lite E odbywa się w zakresie temperaturowym od 57°C do 60°C. Dla uzyskania najlepszej wydajności i właściwości użytkowych w umiarkowanych temperaturach od 15°C do 27°C. W skrajnych przypadkach może być potrzebne więcej lub mniej ciepła, ale dla normalnych całorocznych zastosowań obowiązuje podany wyżej zakres. Nie należy obawiać się dostosowywania temperatury; będzie ją trzeba podwyższać lub obniżyć w zależności od efektów nakładania.

Nakładanie H2Foam Lite E na folii dyfuzyjnej odbywa się ruchem z boku na bok na środku z pionowymi przeciągnięciami po bokach (technika 2). Podczas wykonywania pionowych przeciągnięć należy drugą ręką pociągnąć do siebie uprzednio nałożoną warstwę środkową. Dzięki temu folia nie zostanie wepchnięta w szczelinę wentylacyjną. Aby zapobiec zamknięciu szczeliny wentylacyjnej, należy również zachować szczególną ostrożność przy nakładaniu pianki na ściany nośne. Ta sama technika stosowana jest przy płytach i belce kalenicowej.

**UWAGA:** Nieprawidłowa technika nakładania może spowodować wybrzuszenie folii do szczeliny wentylacyjnej. Niewystarczająca cyrkulacja powietrza wewnątrz dachu powoduje szybszą degradację folii i wnikanie wilgoci w warstwę izolacji!

- **Materiał zbyt zimny** – wolno się utwardza, bardziej kapie i ścieka, gęstszy, utrata wydajności.
- **Materiał zbyt gorący** – szybko się utwardza, ma wygląd popcornu, kraterowe dziury, nadmiernie osiada.

Niezależnie od wybranej techniki i stosowanej temperatury, pożądanym celem jest zawsze nałożenie H2Foam Lite E do pożądanego grubości w pierwszej warstwie. Jeśli grubość nie osiągnie pożądanego poziomu, można nałożyć natryskowo kolejną warstwę H2Foam Lite E, ale należy pamiętać, że materiał nie będzie tak gładki jak na oryginalnym podłożu.

## WYDAJNOŚĆ

Przy zachowaniu wszystkich wyżej wymienionych warunków i przy zwykłym nakładaniu wydajność tego produktu wynosi 38 m<sup>3</sup> na zestaw.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

W samochodzie powinna znajdować się apteczka pierwszej pomocy i dostęp do wody. W przypadku rozlania należy zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).

Właściciele domów

Ważne informacje: Produkty do izolacji pianką natryskową HBS mają doskonałe wyniki w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa. Mimo to, aby wyeliminować możliwość wystąpienia skutków zdrowotnych w wyniku narażenia na izocyjaniany, wymagane jest stosowanie praktyk bezpiecznego używania i obchodzenia się z produktem podczas instalacji i bezpośrednio po niej. Skutkiem wdychania izocyjanianów może być astma, inne problemy z płucami oraz podrażnienie nosa i gardła. Bezpośredni kontakt ze skórą i oczami może powodować podrażnienia. Różne osoby będą różnie reagować na taki sam poziom narażenia. Niektóre osoby będą bardziej wrażliwe niż inne. Wszyscy (poza certyfikowanymi przez HBS technikami aplikacji) muszą opuścić miejsce pracy, pozostając całkowicie poza budynkiem lub zachować odległość co najmniej 15 metrów od obszaru nakładania pianki przez co najmniej 24 godziny po zakończeniu natryskiwania. Konieczne jest umożliwienie aktywnej wentylacji miejsca pracy, aby zapewnić całkowite utwardzenie chemikaliów zawartych w piance. Od tej reguły nie ma żadnych wyjątków!

## Certyfikowany aplikator

Ważne informacje: Bezpośredni kontakt ze skórą i oczami może powodować podrażnienia. Różne osoby będą różnie reagować na taki sam poziom narażenia. Niektóre osoby będą bardziej wrażliwie niż inne. U niektórych uczulonych pracowników narażonych na wielokrotne działanie izocyjanianów bez stosowania odpowiedniego sprzętu ochronnego odnotowano ciężkie ataki astmy. Niektóre doniesienia wskazują, że reakcja i uczulenie mogą wystąpić po jednorazowym, długotrwałym narażeniu zawodowym powyżej dopuszczalnej granicy narażenia na izocyjaniany bez odpowiedniego sprzętu ochronnego. Jednak u niektórych osób uczulenie może nie wystąpić natychmiast. Należy konsekwentnie stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej, aby zapobiec narażeniu podczas natryskiwania i w ciągu 2 godzin\*\* po zakończeniu co ma decydujące znaczenie dla wyeliminowania zagrożenia dla zdrowia. Jeśli wystąpi uczulenie, pracownik może nie być w stanie bezpiecznie pracować z pianką natryskową ponownego natryskiwania. Pomocnicy aplikatorów i wszystkie inne osoby obecne podczas natryskiwania lub w ciągu 2 godzin\*\* po zakończeniu natryskiwania: Podczas całego natryskiwania wymagana jest wentylacja 40 wymian powietrza na godzinę (ACH) oraz noszenie odpowiednich środków ochrony indywidualnej (PPE), w tym kombinezonu okrywającego całe ciało, odzieży chroniącej przed chemikaliami i certyfikowanego aparatu oddechowego z dopływem świeżego powietrza. Podczas natryskiwania i przez 2 godziny\*\* po zakończeniu natryskiwania nikt nie może przebywać w odległości mniejszej niż 15 metrów od obszaru nakładania, chyba że przez cały czas ma na sobie tego rodzaju środki ochrony indywidualnej.

Certyfikowany aplikator jest zobowiązany do stosowania urządzenia wentylacyjnego podczas natryskiwania w pomieszczeniach zamkniętych.

Do wentylacji należy użyć wentylatora o odpowiedniej mocy. Minimalna wymagana wymiana powietrza w pomieszczeniu wynosi 30 razy w ciągu 1 godziny.

\*\* Ponowne korzystanie z miejsc pracy bez OPP jest dozwolone po 2 godzinach, pod warunkiem, że zapewniono wentylację zgodną z zaleceniami podanymi na tej stronie

## Dział Techniczny HBS

**Przed nałożeniem natryskowym H2Foam Lite E, tak jak w przypadku wszystkich produktów HBS, zachęcamy do kontaktu pod adresem [support@icynene-lapolla.eu](mailto:support@icynene-lapolla.eu)**