



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

1. WARUNKI PRACY W STUDIO

Temperatura

Optymalny zakres temperatury podczas aplikacji folii PPF to **18-25°C**.

W tych warunkach klej pracuje stabilnie, a folia zachowuje właściwą elastyczność, co pozwala na precyzyjne pozycjonowanie i kontrolowane raklowanie.

- **Poniżej 15°C** – folia staje się sztywna, trudniej reaguje na kształt elementu, gorzej „układa się” na przetłoczeniach i wymaga większej siły, co zwiększa ryzyko błędów oraz uszkodzenia kleju.
- **Powyżej 30°C** – folia robi się nadmiernie miękka i rozciągliwa, szybciej „łapie” powierzchnię, co ogranicza możliwość korekty i obniża precyzję montażu.

Instrukcja: utrzymuj stałą temperaturę w całym studiu – nagłe zmiany warunków podczas aplikacji prowadzą do niestabilnej pracy folii i gorszego efektu końcowego.

Wilgotność

Prawidłowa wilgotność powietrza w studiu powinna mieścić się w zakresie **40-60%**.

W tym przedziale płyny montażowe pracują przewidywalnie, a wypłukiwanie wody i lubrykantu spod folii przebiega równomiernie.

- **Zbyt wysoka wilgotność** powoduje wolniejsze odparowywanie, utrudnia usuwanie płynów spod folii oraz zwiększa ryzyko powstawania pęcherzy i „pływania” folii na krawędziach.

Instrukcja: regularnie kontroluj warunki **higrometrem** i reaguj (wentylacja, osuszacz), zanim rozpoczniesz montaż.

Wentylacja / czystość

Czyste powietrze w studiu ma bezpośredni wpływ na jakość aplikacji PPF.

Kurz, pył i drobne zanieczyszczenia łatwo osiadają na kleju folii oraz na powierzchni lakieru, powodując widoczne defekty po montażu.

- Skuteczna wentylacja ogranicza unoszące się zanieczyszczenia
- Filtry powietrza i regularne sprzątanie stanowiska zmniejszają ryzyko wtrąceń pod folią

Instrukcja: im czystsze powietrze w studiu, tym mniej poprawek i reklamacji.

Oświetlenie

Odpowiednie oświetlenie jest kluczowe do kontroli jakości montażu.

Zalecane jest oświetlenie **LED o natężeniu ok. 5000 lux** i barwie **4500K-6500K**, które wiernie oddaje strukturę lakieru i folii.

- Mocne, równomierne światło umożliwia szybkie wykrycie pęcherzy, smug, zabrudzeń i nierówności
- Najważniejsze strefy to: cięcie, pozycjonowanie oraz raklowanie

Instrukcja: dobrze oświetlone stanowisko = większa precyzja, mniej błędów i lepszy efekt końcowy.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

2. NARZĘDZIA INSTALATORA – MUST HAVE

Noże i ostrza

Podstawowym narzędziem każdego instalatora PPF jest **precyzyjny nóż segmentowy**, który pozwala na kontrolowane i bezpieczne cięcie folii bez ryzyka uszkodzenia lakieru.

- **Wrapper Knife**

Lekki, dobrze wyważony nóż zaprojektowany specjalnie do pracy z foliami. Zapewnia wysoką precyzję, dobrą kontrolę nad naciskiem oraz komfort podczas długiej pracy. Umożliwia dokładne docinanie krawędzi, zakładek i detali.

- **Ostrza 9 mm, kąt 30° – NT Cutter (czarne)**

Ostrza wykonane z twardej, wysokiej jakości stali, przeznaczone do precyzyjnych cięć. Kąt 30° pozwala prowadzić ostrze bardzo blisko krawędzi elementu, minimalizując ryzyko „szarpania” folii oraz uszkodzeń kleju.

Instrukcja: zawsze pracuj nowym lub świeżo odłamanym ostrzem – tępe ostrze to częsta przyczyna nierównych cięć i defektów.

Rakle Candy

Rakle typu Candy są podstawowym narzędziem do wypychania płynów spod folii oraz do formowania jej na powierzchni elementu. Dobór odpowiedniej twardości i kształtu rakli ma kluczowe znaczenie dla jakości montażu.

- **Różowa (średnia twardość)**

Rakla uniwersalna do większości prac. Sprawdza się na płaskich oraz lekko zakrzywionych elementach. Dobry kompromis między skutecznością a bezpieczeństwem dla folii.

- **Pomarańczowa (średnia twardość)**

Lepsza kontrola na wyraźniejszych krzywiznach i przetłoczeniach. Ułatwia prowadzenie rakli bez nadmiernego rozciągania folii.

- **Żółta (twarda)**

Przeznaczona do płaskich powierzchni oraz do skutecznego wypychania większej ilości płynu. Wymaga większej kontroli nacisku – zbyt mocny docisk może powodować mikrorysy.

- **Trapez / Oval**

Rakle do miejsc trudno dostępnych, narożników, zagłębień i nietypowych kształtów. Pozwalają precyzyjnie dopracować detale, do których standardowa rakla nie dociera.

- **Mini Pink**

Mała rakla do detali takich jak lusterka, klamki, wąskie listwy i elementy o ograniczonej przestrzeni roboczej. Idealna do pracy wykończeniowej.

Instrukcja: zawsze dobieraj raklę do kształtu elementu i etapu pracy – użycie zbyt twardej rakli w niewłaściwym miejscu to jedna z najczęstszych przyczyn defektów.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

3. OPRYSKIWACZE DO INSTALACJI PPF

KEG – opryskiwacz ciśnieniowy (18 L, do 6 bar)

Profesjonalne rozwiązanie do pracy w studiu PPF, szczególnie przy dużej liczbie realizacji oraz oklejaniu dużych elementów.

- Duża pojemność (**18 L**) umożliwia ciągłą pracę bez częstego uzupełniania płynu
- Ciśnienie robocze do **6 bar** zapewnia równomierne i stabilne zraszanie
- Płynna regulacja strumienia pozwala dopasować intensywność natrysku do etapu pracy

Uwaga: do zasilania KEG-a należy stosować wyłącznie kompresor beztłokowy. Kompresory tłokowe mogą wprowadzać olej i zanieczyszczenia do instalacji, co negatywnie wpływa na czystość płynu i jakość montażu.

Kwazar Mercury 360° – 1 L

Ręczny opryskiwacz o wysokiej ergonomii, idealny do precyzyjnych prac wykończeniowych.

- Możliwość pracy pod dowolnym kątem (360°)
- Stabilny, kontrolowany strumień
- Bardzo dobrze sprawdza się podczas wypłukiwania lubrykantu wodą demineralizowaną\

Zastosowanie: polecany do kontroli krawędzi, narożników oraz detali wymagających dokładnego wypłukania.

Kwazar Venus 360°

Opryskiwacz ciśnieniowy do precyzyjnego podawania płynów montażowych.

- Dokładna regulacja strumienia
- Równe i kontrolowane dozowanie płynu
- Dobra ergonomia pracy przy mniejszych elementach

Ograniczenie: mniejsza pojemność w porównaniu do KEG-a oznacza konieczność częstszego uzupełniania płynu przy intensywnej pracy.

Opryskiwacz akumulatorowy – 1 L

Nowoczesne i wygodne rozwiązanie do prac wymagających stałego, równomiernego natrysku.

- Stałe ciśnienie bez pompowania ręcznego
- Bardzo dobra kontrola ilości podawanego płynu
- Idealny do wypłukiwania oraz pracy przy detalach

Instrukcja: szczególnie polecany przy dłuższych sesjach montażowych, gdzie liczy się komfort i powtarzalność natrysku.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

4. CHEMIA DO MONTAŻU – ZASTOSOWANIE

PPF Juice – koncentrat do montażu folii

PPF Juice to koncentrat stosowany do przygotowania płynu montażowego, którego zadaniem jest zapewnienie kontrolowanego poślizgu podczas aplikacji folii PPF.

- **Dozowanie:** od **0,5 do 5 ml na 1 L wody** (najlepiej destylowanej lub demineralizowanej)
- **Zastosowanie:** umożliwia precyzyjne pozycjonowanie folii i bezpieczne korekty ułożenia
- **Efekt pracy:** brak smug, wygodniejszy montaż oraz **łatwiejsze wypukiwanie płynu** spod folii

Instrukcja: zawsze rozpoczynaj pracę od niższego stężenia i dostosuj proporcje do warunków w studiu oraz rodzaju folii.

Wrapper Cleaner CLEAR – odtłuszczanie i przygotowanie pod adhezję

Wrapper Cleaner CLEAR to bezbarwny odtłuszczacz przeznaczony do finalnego przygotowania powierzchni przed aplikacją folii.

- **Funkcja:** skuteczne odtłuszczanie lakieru, szkła i elementów gładkich
- **Działanie:** usuwa woski, silikony, tłuszcze, smary oraz niewidoczne pozostałości po wcześniejszych środkach
- **Zastosowanie:** ostatni etap przygotowania powierzchni pod adhezję folii

- **Instrukcja:** środek nanoś zawsze na czystą mikrofibrę – nie aplikuj bezpośrednio na lakier.

Wrapper PPF Gel – żel montażowy

Wrapper PPF Gel to gotowy do użycia żel montażowy, szczególnie polecany do pracy na wymagających elementach.

- **Najlepsze zastosowanie:** elementy pionowe, mocno profilowane i trudne w aplikacji
- bardzo dobre „trzymanie” folii
- **filtr UV**, pomocny szczególnie przy jasnych lakierach
- redukuje powstawanie **mlecznych wstęg**
- poprawia płynność i bezpieczeństwo raklowania
- **Wniosek:** żel daje większą kontrolę tam, gdzie klasyczny lubrykant może być niewystarczający.

IPA 99% – alkohol izopropylowy

IPA 99% to środek wykorzystywany głównie do końcowego czyszczenia powierzchni przed aplikacją folii.

- **Zastosowanie:** finalne oczyszczanie elementu przed montażem
- **Zalety:** bardzo szybkie odparowanie, brak smug i osadów
- **Opcjonalnie:** może być stosowany jako dodatek do płynów instalacyjnych w celu przyspieszenia odparowywania wody
- **Instrukcja:** stosuj IPA z umiarem – nadmiar alkoholu może skracać czas pracy z folią.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

5. MIESZANKI DO MONTAŻU – BŁĘDY I KONTROLA

Rola lubrykantu w aplikacji folii PPF

Lubrykant montażowy odgrywa kluczową rolę w procesie aplikacji folii PPF. Jego zadaniem jest zapewnienie kontrolowanego poślizgu pomiędzy klejem folii a powierzchnią lakieru, co pozwala na bezpieczną i precyzyjną pracę.

- **Ułatwia pozycjonowanie folii** – pozwala swobodnie przesuwac materiał po elemencie bez ryzyka natychmiastowego „złapania” kleju.
- **Pomaga wypychać wodę i powietrze** spod folii podczas raklowania, co bezpośrednio wpływa na jakość adhezji i końcowy wygląd aplikacji.

Instrukcja: dobrze dobrany lubrykant daje kontrolę – zbyt mała lub zbyt duża ilość zawsze prowadzi do problemów.

Najczęstsze błędy związane z lubrykantem

- **Za mała ilość lubrykantu**

Prowadzi do zbyt szybkiego „złapania” kleju, powstawania suchych miejsc, linii kleju oraz zwiększa ryzyko jego uszkodzenia podczas korekty położenia folii.

- **Za duża ilość lubrykantu**

Skutkuje słabą przyczepnością folii, trudnym wypłukiwaniem płynu oraz podnoszeniem się krawędzi i przetłoczeń, często już po kilku godzinach lub dniach od montażu.

Wniosek: więcej płynu nie oznacza bezpieczniej – kluczowa jest równowaga.

Test poprawności mieszanki lubrykantu

Aby sprawdzić, czy mieszanka jest odpowiednia:

- ✓ Po ułożeniu folii na elemencie powinna ona „zablokować się” po 3-4 ruchach dłonią po jej powierzchni
- ✓ Folia nie powinna „pływać”, a jednocześnie nie może niszczyć warstwy kleju
- ✓ Po rozpoczęciu raklowania płyn powinien wypychać się równomiernie, bez oporu i bez smug

Instrukcja: test wykonuj zawsze przed właściwym montażem – każda folia i warunki w studiu mogą wymagać drobnej korekty proporcji.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

6. DEKONTAMINACJA – PRZYGOTOWANIE AUTA

Iron Remover – usuwanie zanieczyszczeń metalicznych

Iron Remover służy do usuwania osadów metalicznych pochodzących z klocków hamulcowych, pyłu przemysłowego oraz zanieczyszczeń drogowych, które są niewidoczne gołym okiem, a znacząco wpływają na jakość montażu PPF.

- Reaguje chemicznie z metalem, co objawia się zmianą koloru (najczęściej na purpurowy lub czerwony)
- Skutecznie oczyszcza lakier, przygotowując go pod dalsze etapy dekontaminacji

Instrukcja: preparatu **nigdy nie wolno dopuścić do zaschnięcia**. Po zakończeniu reakcji należy go dokładnie spłukać dużą ilością wody, aby nie pozostawić resztek chemii na powierzchni.

Tar Remover – smoła, asfalt, żywica

Tar Remover przeznaczony jest do usuwania trudnych osadów drogowych, takich jak smoła, asfalt czy żywica drzewna, które nie są możliwe do usunięcia standardowym myciem.

- Rozpuszcza ciężkie zanieczyszczenia bez mechanicznego tarcia
- Pozwala uniknąć rys i uszkodzeń lakieru

Instrukcja: zawsze stosuj preparat **bezpieczny dla lakieru i elementów plastikowych**. Po użyciu dokładnie spłucz lub usuń pozostałości środka, aby nie zakłócać kolejnych etapów przygotowania.

Glinkowanie – mechaniczna dekontaminacja

Glinkowanie to etap mechanicznego oczyszczania lakieru z mikrozanieczyszczeń, które pozostały po dekontaminacji chemicznej.

- Usuwa osady niewidoczne gołym okiem
- Wygładza powierzchnię lakieru, poprawiając kontakt kleju z podłożem

Zasada bezwzględna: glinkowanie wykonujemy **zawsze NA MOKRO**, używając lubrykantu lub wody z dodatkiem środka poślizgowego. Praca na sucho prowadzi do powstawania rys i uszkodzeń lakieru.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

7. PRZYGOTOWANIE PANELU DO OKLEJANIA

Wrapper Alka Cleaner – wstępne czyszczenie powierzchni

Wrapper Alka Cleaner stosowany jest do mocnego, wstępnego oczyszczania elementu przed aplikacją folii PPF. Jego zadaniem jest usunięcie ciężkich zabrudzeń, resztek tłuszczu oraz osadów, które mogły pozostać po myciu lub dekontaminacji.

- Skutecznie usuwa zabrudzenia drogowe i tłuste osady
- Przygotowuje powierzchnię do finalnego odtłuszczenia

Zasada bezwzględna: Wrapper Alka Cleaner **nigdy nie pryskamy bezpośrednio na element**. Preparat наносimy wyłącznie na czystą mikrofibrę, aby uniknąć zalania szczelin, elementów plastikowych i elektroniki.

Wrapper Cleaner – finalne przygotowanie pod adhezję

Wrapper Cleaner jest ostatnim etapem czyszczenia przed aplikacją folii. Jego zadaniem jest usunięcie wszelkich pozostałości po wcześniejszych środkach oraz maksymalne zwiększenie przyczepności kleju folii do lakieru.

- Usuwa niewidoczne resztki chemii, wosków i tłuszczu
- „Domyka” proces przygotowania powierzchni pod adhezję

Instrukcja: podobnie jak APC, nie aplikuj środka bezpośrednio na lakier. Zawsze nanoś na mikrofibrę i czyść powierzchnię kontrolowanymi ruchami.

Kontrola powierzchni przed montażem

Przed rozpoczęciem aplikacji folii należy bezwzględnie sprawdzić stan elementu. Nawet drobne zaniedbania na tym etapie prowadzą do widocznych defektów po montażu.

- ✓ Brak pyłu i kurzu
- ✓ Brak włosków z mikrofibry
- ✓ Brak smug i resztek chemii
- ✓ Powierzchnia gładka, czysta i całkowicie sucha

Instrukcja: jeśli masz wątpliwości co do czystości elementu – wróć o krok wstecz i oczyść go ponownie. Poprawki po aplikacji są zawsze trudniejsze niż dokładne przygotowanie.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

8. PRZENOSZENIE FOLII – BEZPIECZNE METODY

Stelaż przy aucie

Metoda przenoszenia folii z wykorzystaniem stelaża ustawionego przy pojeździe jest często stosowana przy **dużych panelach**, takich jak maska, dach czy drzwi.

- Pozwala na szybkie i sprawne przygotowanie folii do aplikacji
- Skraca czas manipulowania dużym arkuszem materiału

Ograniczenie: istnieje ryzyko otarcia linerem o lakier, szczególnie jeśli pojazd nie jest idealnie czysty lub folia nie jest prawidłowo ustawiona.

Instrukcja: przed użyciem tej metody zawsze sprawdź czystość powierzchni auta i ustaw liner w taki sposób, aby nie stykał się z lakierem podczas przenoszenia.

Bramy, ściany i panele robocze

Wykorzystanie bram, ścian lub dedykowanych paneli roboczych to jedna z najczystszych metod przenoszenia i pozycjonowania folii PPF.

- Umożliwia wygodne rozwinięcie dużych arkuszy
- Idealnie współpracuje z **przyssawkami i magnesami**
- Minimalizuje kontakt folii z otoczeniem

Zastosowanie: metoda szczególnie polecana do pracy precyzyjnej oraz w studiach, gdzie duży nacisk kładzie się na czystość i powtarzalność efektów.

Praca w dwie osoby – metoda rekomendowana

Przenoszenie i aplikacja folii PPF w duecie to najbezpieczniejsza i najbardziej kontrolowana metoda, szczególnie przy dużych i skomplikowanych elementach.

- ✓ Minimalne ryzyko zagnieć i przypadkowych zabrudzeń
- ✓ Lepsza kontrola nad napięciem i pozycjonowaniem folii

Instrukcja: podczas zdejmowania lineru spryskuj zarówno stronę klejącą folii, jak i sam liner. Ogranicza to elektrostatykę, zmniejsza przyciąganie kurzu i ułatwia bezpieczne ułożenie materiału.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

9. RAKLOWANIE – TECHNIKA

Prawidłowa technika raklowania

Raklowanie jest kluczowym etapem aplikacji folii PPF, który bezpośrednio wpływa na estetykę, trwałość oraz przyczepność folii. Nawet najlepiej przygotowana powierzchnia nie da dobrego efektu bez poprawnej techniki pracy rakłą.

- **Kąt prowadzenia rakli: 30–45°**

Umożliwia skuteczne wypychanie wody i powietrza spod folii bez ryzyka jej podwijania lub uszkodzenia kleju.

- **Równy, kontrolowany nacisk**

Rakla powinna pracować płynnie – bez dociskania „na siłę”. Nadmierny nacisk prowadzi do rozciągnięć folii i mikrorys.

- **Pasy zachodzące na siebie**

Każdy ruch rakłą powinien częściowo nachodzić na poprzedni. Zapobiega to powstawaniu linii wody, pęcherzy i niedociśniętych stref.

- **Czysta rakla i powierzchnia**

Nawet drobne zanieczyszczenia na krawędzi rakli mogą powodować trwałe defekty. Raklę należy regularnie płukać, a powierzchnię kontrolować wzrokowo.

Instrukcja: pracuj spokojnie i systematycznie – raklowanie to proces, a nie szybki ruch.

Typowe błędy instalatorów

- ✗ **Zbyt duży nacisk**

Prowadzi do powstawania mikrorys, matowych śladów oraz nadmiernego rozciągania folii.

- ✗ **Za mało poślizgu**

Rakla „ciągnie” folię, co może skutkować zrywaniem kleju i wypychaniem powietrza pod materiał.

- ✗ **Brak pasów zachodzących na siebie**

Powoduje powstawanie linii wody oraz pęcherzy widocznych po zakończeniu montażu.

- ✗ **Brudne narzędzia**

Zanieczyszczenia na rakli lub mikrofibrze prowadzą do trwałych, nieusuwalnych defektów.

- ✗ **Zbyt sucho lub zbyt gorąco**

Folia zbyt szybko „zamyka się” na lakierze, co uniemożliwia korektę i zwiększa ryzyko błędów.

- ✗ **Pośpiech**

Najczęstsza przyczyna fałd, pęcherzy oraz nierównego ułożenia folii.

Wniosek: większość błędów podczas raklowania wynika nie z braku narzędzi, lecz z braku kontroli i cierpliwości.



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

10. WYKOŃCZENIE KRAWĘDZI

Zakładka folii – standard wykończenia krawędzi

Zakładka folii na krawędzi elementu odpowiada za trwałość aplikacji oraz odporność na mycie, wiatr i codzienną eksploatację pojazdu.

- **Standardowa zakładka: 3-5 mm**

Jest to zakres, który zapewnia dobrą przyczepność bez ryzyka nadmiernego naprężenia folii.

- **Zbyt mała zakładka**

Prowadzi do szybkiego podnoszenia się folii, szczególnie po pierwszych myciach lub przy dużych prędkościach jazdy.

- **Zbyt duża zakładka**

Może powodować marszczenie materiału, trudności z wypłukaniem lubrykantu oraz problemy z równomiernym przyleganiem na krawędzi.

Instrukcja: zakładka powinna być równa i konsekwentna na całej długości elementu.

Wypłukanie lubrykantu – kluczowy etap wiązania

Wypłukanie lubrykantu spod folii jest absolutnie niezbędne do prawidłowego związania kleju z powierzchnią lakieru.

- Szczególną uwagę należy zwrócić na krawędzie i narożniki, gdzie płyn najczęściej zostaje uwięziony
- Do wypłukiwania stosuj wodę demineralizowaną oraz miękką raklę lub palec owinięty w mikrofibrę

Instrukcja: brak wypłukania = brak wiązania. Folia pozostaje „pływająca” i z czasem zacznie się podnosić.

Docisk i utrwalenie folii

Po wypłukaniu lubrykantu konieczne jest odpowiednie utrwalenie folii na krawędzi.

- **Delikatne ciepło** (opalarka / heat gun z dystansu) pomaga aktywować klej
- **Kilkukrotny docisk** stabilizuje pozycję folii
- **Kontrola całej linii krawędzi** pozwala wychwycić miejsca wymagające korekty

Instrukcja: ciepło stosuj z umiarem – ma wspierać wiązanie, a nie deformować materiał.

Najczęstsze błędy przy wykańczaniu krawędzi

- ✗ **Zostawiony lubrykant** – folia nie wiąże i zaczyna się podnosić
- ✗ **Przegrzanie folii** – deformacje, osłabienie kleju, zmiana struktury
- ✗ **Nierówny docisk** – miejscowe odstawanie i nierówna linia wykończenia



SSF Podstawowe porady aplikacyjne

11. INSTRUKCJA DLA KLIENTA – PO APLIKACJI

Pierwsze 48–72 godziny po aplikacji folii PPF

Pierwsze dni po montażu są kluczowe dla prawidłowego związania kleju z powierzchnią lakieru.

- **Nie myj auta przez 48-72 godziny**
- Unikaj intensywnego deszczu, myjni automatycznych oraz długiej ekspozycji na pełne słońce
- W tym czasie klej stabilizuje się i osiąga właściwą przyczepność

Mycie pojazdu po oklejeniu PPF

Prawidłowe mycie auta zabezpieczonego folią PPF ma bezpośredni wpływ na trwałość i wygląd aplikacji.

- Zalecane jest **mycie ręczne** metodą na dwa wiadra
- Przy użyciu myjki ciśnieniowej zachowuj dystans **50-60 cm**
- **Nie kieruj strumienia w krawędzie folii, przetłoczenia i zakładki**

Pielęgnacja i chemia

Do pielęgnacji folii PPF należy stosować wyłącznie bezpieczne środki przeznaczone do tego typu zabezpieczeń.

- Szampony **pH neutralne**
- Unikać mocnej chemii kwasowej i zasadowej
- Ptasie odchody, paliwo, oleje i inne agresywne zabrudzenia usuwać **jak najszybciej**

Zabezpieczenie i konserwacja folii PPF

Aby zachować maksymalną estetykę i właściwości ochronne folii, zaleca się jej okresowe zabezpieczanie.

- Co 3-6 miesięcy aplikować dedykowany **sealant lub powłokę do PPF**
- **Dla folii SSF dedykujemy powłokę ceramiczną HEX.**
- Zwiększa to śliskość powierzchni, odporność na zabrudzenia i ułatwia mycie