

Systemy poliuretanowe do wytwarzania pianki sztywnej



Systemy do pianki sztywnej ze względu na swoje właściwości chemiczne i fizyczne posiadają bardzo szerokie możliwości zastosowania w różnych gałęziach przemysłu i budownictwa:

Zalety:

- łatwość stosowania w miejscu przeznaczenia
- najbardziej skuteczny materiał izolacyjny posiadający najniższy współczynnik przewodzenia ciepła
- bardzo dobra przyczepność do różnych materiałów
- odporność chemiczna na większość rozpuszczalników organicznych
- znikoma chłonność wilgoci (poniżej 3% objętości)
- możliwość otrzymywania pianki o szerokich właściwościach chemicznych i fizycznych
- nie zanika w czasie
- nieszkodliwa dla otoczenia

Zastosowanie:

- izolacje dachów, stropów, ścian metodą natrysku
- izolacje budynków metodą zalewową
- izolacje rurociągów i zbiorników
- izolacje węzłów ciepłowniczych
- otuliny termoizolacyjne
- rury preizolowane
- izolacja drzwi, bram, rolet
- samochody chłodnie, izotermy
- izolacje cystern
- izolacje kontenerów
- deski surfingowe
- rowery wodne
- komory wypornościowe łódek, jachtów...
- chłodnie
- zbiorniki
- płyty warstwowe
- ocieplenie magazynów
- drzwi
- lodówki, chłodziarki, zamrażarki

- bloki do cięcia na kształtki
- inne

Systemy natryskowe służą do wykonywania izolacji termicznych ścian, sufitów, dachów płaskich, zbiorników przy pomocy specjalistycznych urządzeń wysokociśnieniowych i odpowiednio dobranego systemu. Jako jedyni w Polsce posiadamy dopuszczenie Państwowego Zakładu Higieny na kontakt pianki z naszego systemu z żywnością. Poza produkcją samego surowca współpracujemy także z firmami wyposażonymi w odpowiednie agregaty i zajmującymi się usługowo wykonywaniem tego typu natrysków.

Symbol	Proporcja składników [wagowa]	Czas startu [s]	Gęstość pozorną(*) [kg/m ³]
PUREX NG 0440 NF	100 : 107	4 - 7	38 - 42
PUREX NG 0430	100 : 110	2 - 3	28 - 32

* gęstość przy spienianiu swobodnym

Systemy zalewowe mają zastosowanie do wytwarzania izolacji termicznej rurociągów, zbiorników, armatury, produkcji otulin termoizolacyjnych, elementów dekoracyjnych, płyt laminowanych w różnych okładzinach takich jak stal, aluminium, sklejka, papier, płyta wiórowa, papa, PVC, PS, ABS, laminat poliestrowo- szklany, zalewania wolnych przestrzeni, produkcji urządzeń chłodniczych. Systemy te mogą być przetwarzane i zalewane zarówno ręcznie jak i maszynowo.

Symbol	Proporcja składników [wagowa]	Czas startu [s]	Gęstość pozorną(*) [kg/m ³]
PUREX WG 1012 NF 2K	100 : 124	8 - 10	11 - 14
PUREX WG 1012 NF 3K	176 : 24 : 248	8 - 10	11 - 14
PUREX WG 1217 NF	100 : 100	11 - 15	15 - 18
PUREX WG 2032 E	100 : 110	16 - 22	30 - 34
PUREX WG 2034 NF	100 : 150	18 - 24	32 - 36
PUREX WG 2080 NF	100 : 110	18 - 23	80 - 90
PUREX WG 2532 E	100 : 110	24 - 28	30 - 34
PUREX WG 2632 E	100 : 110	25 - 30	30 - 34
PUREX WG 2732 E	100 : 120	25 - 30	30 - 34
PUREX WG 30200 OR	100 : 120	28 - 34	180 - 220
PUREX WG 3080 E	100 : 110	24 - 28	80 - 100
PUREX WG 3535 E	100 : 100	32 - 38	32 - 38
PUREX WG 4032 E	100 : 125	38 - 42	30 - 34
PUREX WG 6090 NF	100 : 110	60 - 80	80 - 100
PUREX WG 6030 E	100 : 130	50 - 75	30 - 35

PUREX WG 1235 NF v B2	100 : 113	10 - 14	33 - 38
PUREX WG 1245 NF v B2	100 : 113	10 - 14	43 - 48
PUREX WG 2031 E v B2	100 : 120	16 - 22	30 - 34

* gęstość przy spienianiu swobodnym