

Zestawienie systemów pianki sztywnej wraz z wymaganymi minimalnymi gęstościami rdzenia pianki w wyrobie

Nazwa systemu	Masowy stosunek mieszania A : B	Czas startu [s]	Gęstość swobodna [kg/m ³]	Min. gęstość w wyrobie (*) [kg/m ³]	Zalecane zastosowanie
NG 0430	100 : 110	2 – 3	28 – 32	43	Natrysk wewnętrzny
NG 0440 NF	100 : 107	4 – 7	45 - 55	65	Natrysk dachowy
NG 0810 NF	100 : 113	7 – 9	7 – 9	9	Lekki natrysk otwartokomórkowy
NG L1	100 : 110	5 – 9	250 – 350	400	Natrysk wzmacniający – szybszy od L3
NG L3	100 : 110	13 - 17	250 – 350	250	Natrysk wzmacniający na wyroby ABS / PMMA
NG L3 W	100 : 110	25 – 35	300 – 450	300	Wolniejsza wersja NG L3 (np. do klejenia)
NG L3 B2	100 : 110	13 – 17	250 – 350	250	Wersja B2 natrysku NG L3
NG L7	100 : 110	20 – 30	250 – 350	250	Natrysk wzmacniający na ABS
JG 6035 E otu 135	100 : 160	16 – 22	30 – 34	48	Odlewanie otulin o podwyższonej odporności termicznej
JG 6035 E otu 150	100 : 200	19 – 26	30 – 35	48	Odlewanie otulin o podwyższonej odporności termicznej
WG 0808 NF B2 3K	(72+18) : 124	8 – 9	8 – 9	15	Lekkie otuliny z pianki otwartokom. Wersja B2
WG 1012 3K	(88 + 12) : 124	8 – 10	11 – 14	20	lekkie otuliny z pianki otwartokomórkowej
WG 1217 NF	100 : 100	11 – 15	16 – 18	28	izolacja bojlerów pianką otwartokomórkową
WG 1632 E	100 : 120	15 – 19	30 – 33	42	Zalewanie elementów typu „sandwich”
WG 18100 E	100 : 100	16 – 18	70 – 80	130	Sztywna pianka integralna – szybkie odformowanie
WG 1940 E	100 : 110	17 – 20	39 – 42	43	Wtrysk pod blachę „in situ” – do +120°C
WG 1931 E B2	100 : 120	14 – 30	30 – 34	45	Izolacja rurociągów, wtrysk pod blachę -atest morski
WG 1980 E	100 : 120	17 – 23	70 – 80	130	Pianka integralna – kształtki techniczne, ozdobne
WG 2017 NF	100 : 100	20 – 23	16 – 18	25	izolacja bojlerów pianką otwartokomórkową
WG 2030 E	100 : 130	20 – 24	29 – 32	40	Zalewanie elementów typu „sandwich”
WG 2031 E B2 morze LU	100 : 120	37 – 43	30 - 34	45	izolacja łodzi, drzwi, zabudowy samochodowe – wymagane grzanie prasy/formy
WG 2031 E B2 morze CL	100 : 120	28 – 34	30 - 34	45	izolacja łodzi, drzwi, zabudowy samochodowe – wymagane grzanie prasy/formy

WG 2032 E	100 : 110	16 – 22	30 – 34	48	izolacja drzwi, zabudów samochodowych – kalkulacja dawki na gęstości min. 55 kg/m ³
WG 2034 NF	100 : 150	18 – 24	32 – 36	50	Izolacja bojlerów pianką twardą
WG 2080 NF	100 : 110	18 – 23	80 – 90	100	kształtki techniczne, sztukateria ozdobna
WG 2132 NF	100 : 120	20 – 22	30 – 34	42	izolacja bojlerów, drzwi, zabudowy samochodowe
WG 2360 E	100 : 110	20 – 25	55 – 65	70	Sztywna pianka integralna (np. ule) – lepsza skóra
WG 2460 E	100 : 110	24 – 28	60 - 65	75	Sztywna pianka integralna (np. ule)
WG 26130 E	100 : 110	25 – 30	140 – 160	140	Sztywna pianka integralna – przynęty wędkarskie, wyroby ozdobne
WG 2530 E	100 : 130	24 – 29	29 - 32	40	Zalewanie elementów typu „sandwich”
WG 2532 E	100 : 110	24 – 28	30 – 34	40	Zalewanie drzwi
WG 2632 E	100 : 110	25 – 30	30 – 32	48	izolacja drzwi, zabudów samochodowych – kalkulacja dawki na gęstości min. 55 kg/m ³
WG 2732 E	100 : 120	25 – 30	30 – 34	42	izolacja bojlerów, drzwi, zabudowy samochodowe
WG 2732 E / B2	100 : 120	18 – 22	30 – 34	42	izolacja bojlerów, drzwi, zabudowy samochodowe – wersja B2
WG 3017 NF	100 : 100	28 – 32	16 – 19	25	Izolacja bojlerów pianką otwartokomórkową – szczególnie do przetwarzania ręcznego
WG 3040 E	100 : 160	25 – 35	38 – 44	60	Zalewanie brodzików, elementów o podwyższonej gęstości
WG 3075 E	100 : 110	24 – 28	72 – 76	85	kształtki techniczne, elementy ozdobne
WG 3080 E	100 : 110	24 – 28	80 – 100	110	kształtki techniczne, elementy ozdobne
WG 30100 E	100 : 110	27 – 33	80 – 90	120	Elementy formowane, pianka integralna
WG 30200 OR	100: 120	28 – 34	180 – 220	230	Kształtki techniczne, sztukateria ozdobna
WG 3535 E	100 : 100	32 – 38	32 – 38	50	Przynęty wędkarskie, elementy ozdobne
WG 3555 E	100 : 100	30 – 35	45 – 55	60	Przynęty wędkarskie, elementy ozdobne
WG 3560 E	100 : 110	30 – 35	55- 60	70	odlewanie bloków o wysokiej gęstości, elementy formowane
WG 3560 E B2	100 : 110	30 – 35	50 – 60	70	j.w. ale wersja B2
WG 4032 E	100 : 125	38 – 42	30 – 34	42	wypełnianie pustych przestrzeni
WG 4035 E MUFY	100 : 160	36 – 45	35 – 39	60	Zalewanie muf, pustych przestrzeni
WG 4060 E	100 : 110	35 – 45	55 – 65	80	Elementy ozdobne, kształtki techniczne
WG 4065 E	100 : 110	37 – 43	60 – 65	90	Elementy ozdobne, kształtki techniczne

WG 4080 E	100 : 120	35 – 45	80 – 90	130	Elementy ozdobne, kształtki techniczne
WG 4085 E	100 : 110	40 – 45	80 – 90	90	Elementy dekoracyjne, spławiki
WG 40140 E	100 : 110	37 – 40	130 – 150	150	Elementy formowane o wysokiej gęstości, spławiki
WG 45150 E	100 : 110	40 – 50	130 – 150	150	j. w. – twardsza wersja (spojlery)
WG 5035 E	100 : 120	45 – 55	32 – 36	40	Zalewanie elementów typu „sandwich” – wolniejsza wersja WG 2732 E
WG 5045 E B2	100 : 130	45 – 55	43 – 48	40	Wytwarzanie bloków – B2
WG 5935 E	100 : 100	50 – 60	32 – 38	50	Wolniejsza wersja WG 3535 E
WG 6035 E	100 : 120	65 – 75	32 – 36	42	Wolniejsza wersja WG 5035 E (profile okienne)
WG 6090 NF	100 : 110	60 – 80	80 – 100	110	kształtki techniczne, sztukateria ozdobna

(*) Minimalna gęstość w wyrobie – dotyczy rdzenia pianki w każdym miejscu przekroju wypełnianego elementu, bez uwzględniania ewentualnej skóry, pokrycia, okładzin itp. Jest to wartość wymagana do osiągnięcia właściwych parametrów mechanicznych pianki – w niektórych zastosowaniach konieczne może być przyjęcie obliczeniowo większej gęstości, np. ze względu na konieczność uzyskania właściwego rozptywu mieszaniny reakcyjnej w elemencie