

PUREX	NG 0430	NG 0440 NF
Stosunek komponentów A:B (wagowo)	100:110	100:107
Stosunek komponentów A:B (objętościowo)	100:100	100:100
Czas startu [s]	2-3	4-7
Czas wysychania powierzchni [s]	6-8	12-18
Gęstość w wyrobie [kg/m ³]	min. 42	min. 60
Przyczepność pianki do podłoża [kPa]	min. 180	min. 350
Nasiąkliwość wodą po 24 h [%]	maks. 5	maks. 3
Współczynnik przewodzenia ciepła [W/mK]	0,024	0,026
Klasa palności (wg DIN 4102)	B2	B2
Klasa palności (wg PN-EN 13501-1)	klasa E	klasa E
Sposób przetwarzania	maszynowy	maszynowy

ZALEWOWE SYSTEMY POLIURETANOWE PUREX WG 2530 E, WG 2732 E, WG 5032 E

Przedstawiana grupa produktów to dwukomponentowe systemy surowcowe do wytwarzania metodą okresową elementów izolowanych typu "sandwich" np. płyt w różnego rodzaju okładzinach, a także do wypełniania drzwi chłodniczych czy zabudów samochodowych. Systemy te można również z powodzeniem zastosować do produkcji elementów formowanych np. izolacji bojlerów, otulin termoizolacyjnych.

ZALEWOWE SYSTEMY POLIURETANOWE PUREX WG 3560 E, WG 30200 OR, WG 40140 E

Powyższa grupa to dwukomponentowe zalewowe systemy surowcowe do wytwarzania formowanych elementów dekoracyjnych, kształtek technicznych i użytkowych ze sztywnej pianki poliuretanowej o podwyższonej gęstości.

Przedstawione produkty stanowią jedynie część oferty. Firma POLYCHEM SYSTEMS Sp. z o.o. posiada zaplecze laboratoryjne i niezbędną wiedzę, aby dostosować oferowane wyroby do indywidualnych wymagań stawianych przez odbiorców lub opracować nowe produkty, uwzględniając specyfikę ich zastosowania oraz możliwości technologiczne Klientów.

LEKKIE NATRYSKOWE SYSTEMY POLIURETANOWE PUREX NG 0430, NG 0440 NF

Systemy natryskowe PUREX NG 0430, NG 0440 NF to dwukomponentowe systemy surowcowe do wytwarzania sztywnej pianki poliuretanowej metodą natrysku, przy pomocy specjalistycznych urządzeń wysokociśnieniowych. System PUREX NG 0430 jest szczególnie polecany do izolacji oraz uszczelniania sufitów i ścian wewnątrz pomieszczeń, natomiast system PUREX NG 0440 NF do izolacji dachów płaskich. Po wykonaniu natrysku zewnętrzną powierzchnia musi być zabezpieczona przed promieniowaniem UV lakierem lub farbą.

PUREX	WG 2530 E	WG 2732 E	WG 5032 E
Stosunek komponentów A:B (wagowo)	100:130	100:120	100:130
Stosunek komponentów A:B (objętościowo)	100:118	100:109	100:118
Czas startu [s]	24-29	25-30	45-55
Czas żelowania [s]	130-160	110-135	290-330
Gęstość swobodna [kg/m ³]	29-32	30-34	30-34
Gęstość w wyrobie [kg/m ³]	min. 40	min. 42	min. 42
Wytrzymałość na ściskanie [kPa]	min. 120	min. 120	min. 120
Nasiąkliwość wodą po 24 h [%]	maks. 3	maks. 3	maks. 3
Współczynnik przewodzenia ciepła [W/mK]	0,025-0,029	0,025-0,030	0,025-0,029
Klasa palności (wg DIN 4102)	B3	B3	B3
Klasa palności (wg PN-EN 13501-1)	klasa F	klasa F	klasa F
Sposób przetwarzania	ręczny lub maszynowy	ręczny lub maszynowy	ręczny lub maszynowy

PUREX	WG 3560 E	WG 30200 OR	WG 40140 E
Stosunek komponentów A:B (wagowo)	100:110	100:120	100:110
Stosunek komponentów A:B (objętościowo)	100:100	100:108	100:100
Czas startu [s]	28-35	28-34	37-42
Czas żelowania [s]	135-145	120-140	90-100
Gęstość swobodna [kg/m ³]	50-60	180-220	130-150
Gęstość w wyrobie [kg/m ³]	min. 75	min. 230	min. 150
Wytrzymałość na ściskanie [kPa]	min. 120	min. 1000	min. 200
Nasiąkliwość wodą po 24 h [%]	maks. 3	maks. 3	maks. 3
Klasa palności (wg DIN 4102)	B3	B3	B3
Klasa palności (wg PN-EN 13501-1)	klasa F	klasa F	klasa F
Sposób przetwarzania	ręczny lub maszynowy	ręczny lub maszynowy	ręczny lub maszynowy