

„Innowacyjne rozwiązania firmy Euomere do budowy modeli, form, oraz wytwarzania w infuzji LPS”

Szpachla natryskowa CNC-3000 LG, System Non Roll, żywica ISO-DCPD do jednoetapowej infuzji w układzie żelkot+barrier-coat+żywica.

Pośród wielu producentów podstawowych materiałów do wytwarzania kompozytów, firma EUOMERE należąca do koncernu GAZECHIM, odznacza się wciąż świeżym, entuzjastycznym i innowacyjnym podejściem do obecnie stosowanych technologii, i może się poszczycić opracowaniem kilku wyjątkowych produktów znacząco podnoszących produktywność jak i jakość wyrobów.

Firma POLYTOR jest dystrybutorem produktów EUOMERE.



Szpachla natryskowa CNC-3000 LG

Wszędzie tam, gdzie wymagana jest elastyczność i łączy się ekonomia z szybkością wykonania, szpachla natryskowa wnosi nową jakość w dziedzinie budowy modeli i form. Szpachla 3000 LG na bazie żywicy winyloestrowej (VE) charakteryzuje się niską gęstością (0,6 g/cm³) i czasem żelowania 3-8 minut. Umożliwia to uzyskanie w jednym przejściu warstwy o grubości od 2 do 4 mm, którą można pokryć kolejną po przejściu pikę temperaturowego i schłodzeniu do temperatury pokojowej lub osiągnięciu twardości 50 według skali Shore D (około 40 minut).



Zalecana maksymalna grubość to 20 mm.

Przy pokrywaniu modeli styropianowych wymagane jest oblaminiowanie żywicą Distitron 109 SXQ. Po utwardzeniu produkt jest łatwy do obróbki maszynowej za pomocą standardowych przyrządów. Żadnego pyłu, tylko wióry!

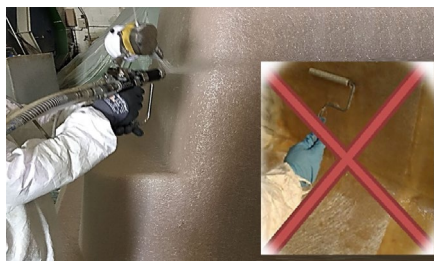
Modele wymagają wykończenia poprzez nałożenie podkładu i lakieru (Eurolaque)



Zastosowanie: budowanie modeli, naprawa modeli, wykonywanie małoseryjnych form.

Natryskowy system Non Roll

System Non Roll to nic innego, jak udoskonalony system natryskiwania rowingu nie wymagający rolowania.



Dzięki niskiej egzotermii i ograniczonemu skurczowi pozwala na budowanie w jednym przejściu warstwy grubości 6 mm. Odpowiednia długość włókien (8-10 mm) ciętego rowingu oraz optymalna reaktywność żywicy pozwala poprzez właściwe odpowietrzenie laminatu na uzyskanie wymaganej wytrzymałości wyrobu, a także ogranicza możliwość wystąpienia odwzorowania zbrojenia, podnosząc jakość powierzchni.

System Non Roll został opracowany głównie dla obniżenia kosztów produkcji nie obciążonych mechanicznie elementów wystawionych na działanie wody, tj. baseny, wanny, brodziki.

Dostępny w dwóch wersjach:

FSP-NR 1670 standardowa, w wersji letniej i zimowej, z możliwością kolorowania

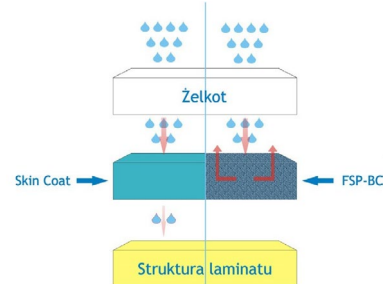
FSP-NR 1556 wersja lekka do wytwarzania laminatu o gęstości < 1 g/cm³,

Do zalet systemu Non Roll, oprócz obniżenia kosztów wytwarzania i zwiększenia produktywności, należą również; niska zawartość styrenu (27%) oraz dodatki LSE, które powodują mniejsze oddziaływanie na operatora i środowisko naturalne.

Zastosowanie: wyroby narażone na działanie wody, wzmacnianie form, grubościennne wyroby o dużej sztywności, zrobotyzowane linie produkcyjne.

Infuzyjna żywica IZO-DCPD

Najczęściej podczas wyboru, dokonywanego przez wytwórcę, pomiędzy laminowaniem ręcznym a infuzją, decydującą o zrezygnowaniu z infuzji jest konieczność laminowania warstwy skin-coat. Firma Euomere opracowała dla wspomnianego rozwiązania alternatywę opartą na oferowanym od wielu lat produkcie, jakim jest barrier coat (FSP®-BC).



Barrier Coat (FSP®-BC), oparty na żywicy VE lub IZO-VE, jest warstwą wypełnionej żywicą (<0,8 g/cm³), nakładanej natryskowo lub ręcznie na żelkot dla utworzenia pośredniej warstwy ochronnej między nim a pozostałą strukturą laminatu. Dzięki unikalnej formule, zapewnia doskonałą ochronę wyrobu; laminatu przed hydrolizą, a żelkotu przed odwzorowaniem zbrojenia. Ponadto, warstwa barierowa oparta na FSP®-BC charakteryzuje się wydłużonym czasem aktywności zapewniający właściwą adhezję laminatu wykonywanego po dłuższym czasie (do 24 godzin).

Jednak, dopiero opracowanie żywicy IZO-DCPD pozwala na jednoetapowe infuzyjne wytwarzanie elementów oparte na układzie żelkot + barier-coat + żywica infuzyjna bez ryzyka wystąpienia wad warstwy żelkotowej.

Dzięki temu, powyższy system umożliwia skrócenie procesu infuzji poprzez wyeliminowanie etapu laminowania skin-coat, obniżenie całkowitych kosztów wytwarzania oraz zwiększenie produktywności.

Zastosowanie: przemysł stoczniowy, elementy samochodowe, wyroby dekoracyjne.

POLYTOR Sp. z o.o.,
ul. Wielki Rów 40B, 87-100 Toruń,
tel. 56 658-18-48, www.polytor.pl
email: biuro@polytor.pl

Fotografie pochodzą z materiałów firmy Euomere