



# NARZĘDZIA

pędzle  
rączki do wałków  
wałki miękkie  
wałki twarde  
dozowniki do inicjatorów  
kraniki do inicjatorów



**CONNECTOR®**

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)



## NARZĘDZIA

Produkcja nie byłaby możliwa bez narzędzi. Różnego rodzaju wałki czy pędzle są niezbędne na każdym etapie produkcji – począwszy od budowy modelu i formy, skończywszy na aplikacji topkotu od strony wewnętrznej elementu.





# Wałki łopatkowe

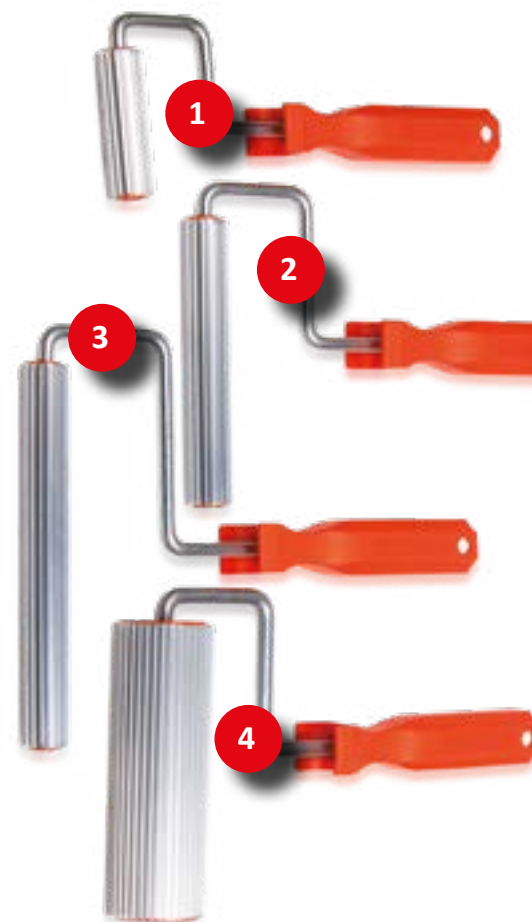
## Zalety wałka łopatkowego:

- Fazowane krawędzie zapobiegające zaczepianiu się o maty
- Wykonany z materiałów zapewniających długi okres użytkowania
- Zwiększa udział szkła w laminacie
- Otwory na końcach ułatwiający czyszczenie (45 mm)
- Prosta i wytrzymała konstrukcja łatwa do rozebrania i czyszczenia
- Przestrzeń między stalowym kolanem a rolką zapobiega zatykaniu

Wałki łopatkowe są dostępne w różnych rozmiarach. Materiał jest wytłaczany

	nazwa wałka	szerokość	średnica	indeks towaru
1	70/21	70 mm	21 mm	DODA-000-00016
2	140/21	140 mm	21 mm	DODA-000-00011
3	180/21	180 mm	21 mm	DODA-000-00020
4	140/45	140 mm	45 mm	DODA-000-00013

z aluminium. Rolki dostarczane są standardowo z plastikowymi końcówkami. Walce o średnicy 21 mm są dostarczane ze stalowymi zagięciami 7 mm i końcówkami z acetalu. Walce o średnicy 45 mm zaopatrzone w stalowe zagięcia 8 mm i końcówki z poliamidu.



# Wałki żebrowane

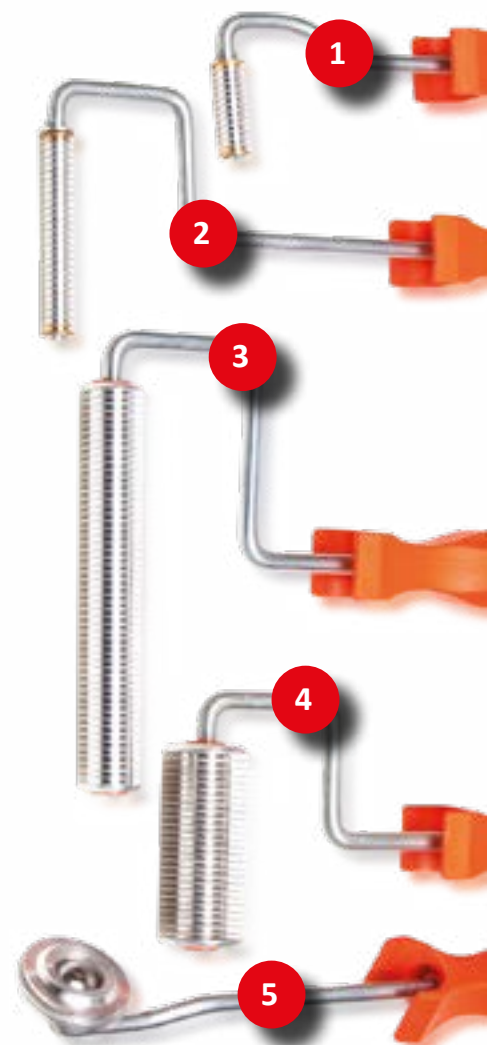
## Zalety wałka żebrowanego:

- Podąża za kierunkiem włókien
- Stop aluminium o wyjątkowych właściwościach
- Zwarta konstrukcja bez luźnych elementów, zapobiega zatykaniu żywicą
- Równy kształt cylindra
- Wykonany z materiałów zapewniających długi okres użytkowania
- Zwiększa udział szkła w gotowym produkcie
- Nie rozpryskuje żywicy
- Tworzy bardzo równomierny laminat

Wałki żebrowane produkowane są w czterech różnych rozmiarach. Profile rolek

	nazwa wałka	szerokość	średnica	indeks towaru
1	35/12S	35 mm	12 mm	DODA-000-00014
2	70/12S	70 mm	12 mm	DODA-000-00015
3	140/22S	140 mm	22 mm	DODA-000-00012
4	70/30S	70 mm	30 mm	DODA-000-00524
5	10/40-300	7 mm	40 mm	DODA-000-00044

wykonane są ze specjalnego stopu aluminium o wyjątkowych właściwościach, w którym ponacinano rowki. W ten sposób wyeliminowano podkładki, mogące blokować wałek. Zastosowanie wałków żebrowanych powoduje mniej rozprysków żywicy w porównaniu z odpowiednimi wałkami łopatkowymi. Wałki 35/12S i 70/12S są dostarczane z mosiężnymi końcówkami. Większe modele 70/30S i 140/22S są dostarczane z końcówkami z acetalu.

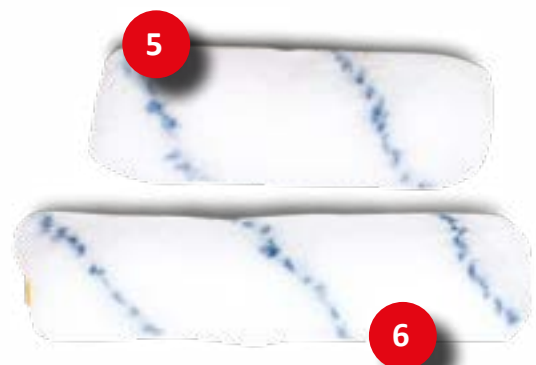
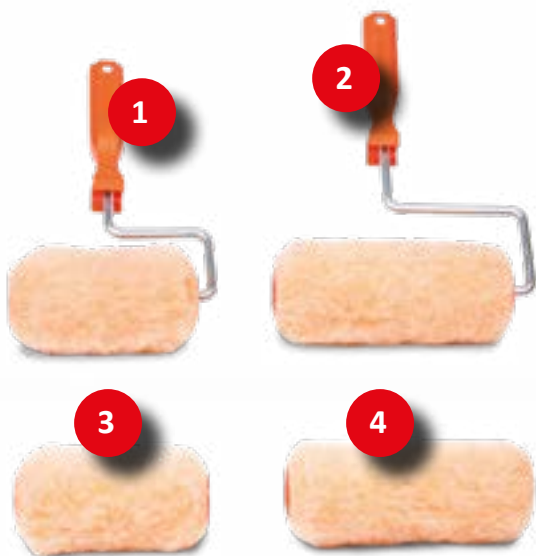


# Wałki miękkie

## Zalety:

- Cztery specjalnie zaprojektowane otwory na końcach dla łatwego czyszczenia
- Solidna konstrukcja
- Równy nacisk na podłoże
- Długa żywotność

Rolki z włókien syntetycznych są przeznaczone do aplikacji poliestru. Wszystkie typy są dostarczane z plastikowymi łożyskami wyposażonymi w cztery otwory do łatwego czyszczenia za pomocą rozpuszczalników. Rolkę z włókna syntetycznego montuje się na stalowym kolanku za pomocą śruby i metalowej podkładki, solidna konstrukcja łatwa do czyszczenia. Wysokiej jakości wałek wykonany w 100% z przędzy poliestrowej mocowanym śrubą ze stali galwanicznej 8 mm. Uchwyt wykonany z PP. Wałek jest dostarczany na rdzeniu PP 35 mm z zaślepkami poliamidowymi.



	nazwa wałka	szerokość	średnica	indeks towaru
1	Wałek 140 PY	140 mm	~75 mm	DODA-000-00009
2	Wałek 180 PY	180 mm	~75 mm	DODA-000-00010
3	Wkład 140 PYR	140 mm	~75 mm	DODA-000-00017
4	Wkład 180 PYR	180 mm	~75 mm	DODA-000-00018
5	Wkład nylon z paskiem 10	100 mm	~35 mm	DODA-000-00470
6	Wkład nylon z paskiem 15	150 mm	~35 mm	DODA-000-00211
7	Wkład poliakryl z paskiem 18	180 mm	~75 mm	DODA-000-00784
8	Wkład poliakryl z paskiem 25	250 mm	~75 mm	DODA-000-00785
9	Rączka do wkładów 10-16 cm	długość 29 cm		DODA-000-00471





# Pędzle

Płaski pędzel typu angielskiego do nakładania żelkotu oraz żywic, niewypadające włosie, odporne na aceton i większość rozpuszczalników. Skuwka wykonana z cynowanej blachy stalowej. Drewniany trzonek.

## Zalety:

- Włosie łączone klejem odpornym na rozpuszczalniki, dzięki czemu pędzel dobrze myje się np. w acetonie
- Naturalne włosie
- Trzon drewniany
- Skuwka wykonana z ocynowanej blachy stalowej

	nazwa pędzla	szerokość	indeks towaru
1	pędzel angielski 36	36 mm	DODA-000-00225
2	pędzel angielski 50	50 mm	DODA-000-00226
3	pędzel angielski 63	63 mm	DODA-000-00227
4	pędzel angielski 76	76 mm	DODA-000-00234
5	pędzel angielski 102	102 mm	DODA-000-00228
6	pędzel okrągły 50	∅ 50 mm	DODA-000-00538
7	pędzel okrągły 60	∅ 60 mm	DODA-000-00539





# Dozowniki inicjatorów

## Zalety:

- Prosty i bezpieczny w użyciu
- Dokładny
- Obsługuje większość rodzajów płynów

Dozowniki zostały opracowane w celu uproszczenia procesu szybkiej, dokładnej aplikacji niewielkich ilości cieczy, w szczególności utwardzaczy stosowanych w przemyśle tworzyw sztucznych. Otwór w pomarańczowej rurce dozownika, połączony ze skalą określa poziom objętości stosowanej cieczy. Po delikatnym ściśnięciu dozownika ciecz napełnia szkło dożądanego poziomu. Nadmiar płynu zostaje automatycznie usunięty po wyrównaniu ciśnienia.

Dozownik jest niezbędnym narzędziem w przetwórstwie żywic poliestrowych i winylowych. Zapewnia dokładność dozowania i bezpieczne przechowywanie użytkowanych inicjatorów. Pozwala precyzyjnie określić ich ilość. Po skończonej pracy szczelny dozownik zapobiega procesom parowania a co za tym idzie utraty inicjatora. Dostępne w sprzedaży wersje to 0,5 l i 1,0 l.



pojemność

indeks towaru

1	500 ml	DODA-000-00149
2	1000 ml	DODA-000-00032

# Kranik do inicjatorów

Kran specjalnie dedykowany dla pojemnika inicjatora. Ułatwia rozlewanie do mniejszych pojemników. Wyposażony w rurkę odpowietrzającą. Wykonany z materiału dopuszczonego do kontaktu z inicjatorami.



indeks towaru

DODA-000-00669

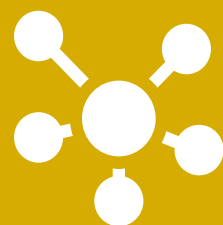


# SILIKONY

silikony  
katalizatory  
środki tiksotropujące

 **CONNECTOR®**

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)

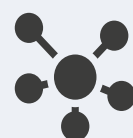




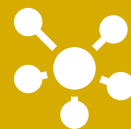
# SILIKONY

Silikony są doskonałym materiałem do wykonywania elastycznych form stosowanych do produkcji elementów sztukateryjnych oraz płaskorzeźb. Służą również do wyrobu form przy produkcji kamienia elewacyjnego, rozet, kolumn, listew ozdobnych.

W ofercie dostępnych mamy bardzo wiele silikonów i systemów katalizujących siewanie. System dobieramy indywidualnie do potrzeb klienta.







# CES KK25

Silikonowy kauczuk polikondensacyjny do wykonywania jednorazowych form i reprodukcji oraz wytwarzania elastycznych wkładów.

## Charakterystyka przed usieciowaniem

parametr	wartość	jednostka miary
lepkość w 25°C	ok. 5000	mPa·s
kolor	beżowy	-
gęstość w 20°C	ok. 1,22	g/cm <sup>3</sup>



## Charakterystyka po usieciowaniu\*

katalizator	wytrzymałość na rozciąganie [MPa]	wydłużenie względne przy zerwaniu [%]	skurcz liniowy [%]	twardość [ShA]	wytrzymałość na rozrywanie [kg/cm <sup>2</sup> ]	czas pracy [min]	czas sieciowania [h]
CES KAT 5 (10%)	2,5	130	0,5-2	9	2	4	¼
CES KAT 5 (5%)	2	150	0,5-2	10	2	8	½
CES KAT 5 (2%)	2	150	0,5-1	10	2	16	1
CES KAT 4 (5%)	>2	>150	0,5-1	10	>2	15	1
CES KAT 2 (5%)	>2	>150	0,5-1	10	>2	30	2

\* maksymalne wartości osiągnięte po 7 dniach w temperaturze pokojowej

## Zastosowanie

Rekonstrukcja elementów wykonanych z:

- Drewna, gipsu, betonu
- Porcelany, szkła, metalu
- Tworzyw sztucznych, żywic chemoutwardzalnych
- Podeszw obuwniczych

## Materiały do odlewania

- Żywicze: poliestrowe, poliuretanowe, epoksydowe
- Naturalny lub syntetyczny wosk
- Elastomery: kauczuki, poliuretany
- Spoiwa hydrauliczne: beton, gips
- Metale o niskiej temperaturze topnienia

## Zalecenia

Oczyszczyć model z kurzu, pyłu i innych ciał obcych. Powierzchnię modelu pokryć środkiem antyprzyczepnym, np. wazeliną, woskiem, parafiną, olejem silikonowym (kauczuki CES w stosunku do większości materiałów wykazują właściwości antyprzyczepne również bez zastosowania wyżej wymienionych środków).

## Przetwarzanie

Kauczuk należy zmieszać z katalizatorem w odpowiednich proporcjach równomiernie rozprowadzić katalizator w całej masie. Przed wylaniem masy odpowietrzyć w celu usunięcia pęcherzyków powietrza – najlepsza metoda zwiększająca wytrzymałość elastomerów to metoda próżniowa. Produkty CES utwardzają się w temperaturze pokojowej.

	wielkość opakowania	indeks towaru
1	1 kg	SILI-000-00077
2	5 kg	SILI-000-00086
3	25 kg	SILI-000-00093

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# CES KK45

Silikonowy kauczuk polikondensacyjny do wykonywania form i reprodukcji.

## Charakterystyka przed usieciowaniem

parametr	wartość	jednostka miary
lepkość w 25°C	25000-40000	mPa·s
kolor	biały	-
gęstość w 20°C	ok. 1,10	g/cm <sup>3</sup>

## Charakterystyka po usieciowaniu\*

katalizator	wytrzymałość na rozciąganie [MPa]	wydłużenie względne przy zerwaniu [%]	skurcz liniowy [%]	twardość [ShA]	wytrzymałość na rozrywanie [kg/cm <sup>2</sup> ]	czas pracy [min]	czas sieciowania [h]
CES KAT 2 (5%)	4,5	400	0,3	17	23	120	15
CES KAT 3 (5%)	3,2	250	0,3	24	20	40	2
CES KAT 4 (5%)	3,3	300	0,3	18	20	10	1

\* - maksymalne wartości osiągnięte po 7 dniach w temperaturze pokojowej

## Zastosowanie

Rekonstrukcja elementów wykonanych z:

- Drewna, gipsu, betonu
- Porcelany, szkła, metalu
- Tworzyw sztucznych, żywic chemoutwardzalnych
- Podeszw obuwniczych

## Materiały do odlewania

- Żyvice: poliestrowe, poliuretanowe, epoksydowe
- Naturalny lub syntetyczny wosk
- Elastomery: kauczuki, poliuretany
- Spoiwa hydrauliczne: beton, gips
- Metale o niskiej temperaturze topnienia

## Zalecenia

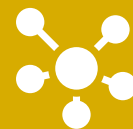
Oczyszczyć model z kurzu, pyłu i innych ciał obcych. Powierzchnię modelu pokryć środkiem antyprzyczepnym, np. wazeliną, woskiem, parafiną, olejem silikonowym (kauczuki CES w stosunku do większości materiałów wykazują właściwości antyprzyczepne również bez zastosowania wyżej wymienionych środków). W celu obniżenia płynności kauczuków zalecany jest dodatek środka tiksotropującego CES AD-TX w ilości 2-5%.

## Przetwarzanie

Kauczuk należy zmieszać z katalizatorem w odpowiednich proporcjach równomiernie rozproszając katalizator w całej masie. Przed wylaniem masy należy ją odpowietrzyć w celu usunięcia pęcherzyków powietrza – najlepsza metoda zwiększająca wytrzymałość elastomerów to metoda próżniowa. Produkty CES utwardzają się w temperaturze pokojowej.

	wielkość opakowania	indeks towaru
1	1 kg	SILI-000-00078
2	5 kg	SILI-000-00079
3	25 kg	SILI-000-00085

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



## CES KAT 2

	wielkość opakowania	indeks towaru
1	50 g	SILI-000-00080
	250 g	SILI-000-00084
	1250 g	SILI-000-00095

## CES KAT 3

	wielkość opakowania	indeks towaru
2	50 g	SILI-000-00081
	250 g	SILI-000-00089
	1250 g	SILI-000-00090

## CES KAT 4

	wielkość opakowania	indeks towaru
3	50 g	SILI-000-00082
	250 g	SILI-000-00091
	1250 g	SILI-000-00092

## CES KAT 5

	wielkość opakowania	indeks towaru
4	50 g	SILI-000-00083
	250 g	SILI-000-00087
	1250 g	SILI-000-00094





# CES AD-TX

## Środek tiksotropujący

wielkość opakowania	indeks towaru
100 g	SILI-000-00096



# ŚRODKI POLERSKIE

berety polerskie  
pasty polerskie



 **CONNECTOR®**

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)





## ŚRODKI POLERSKIE

Powierzchnia każdego elementu po rozformowaniu wymaga zabiegów nadających jej ostatecznego estetycznego wyglądu. Uzyskanie wysokiego połysku i równej powierzchni nie byłoby możliwe bez środków polerskich. W ofercie posiadamy zarówno różnego typu środki polerskie o różnej gradacji, jak i środki pielęgnujące do powierzchni żelkotowych z filtrami UV czy środki zabezpieczające dodatkowo przed wpływem środowiska zewnętrznego.





# TR-502

Środek regenerujący powierzchnię formy

## Opis

Emulsja polersko / czyszcząca w postaci białawego płynu bez materiałów ściernych  
Czyszczenie / przywracanie pierwotnego wyglądu powierzchni formy.

## Charakterystyka

- Czyści i przywraca połysk powłok żelkotowych form kompozytowych z włókna szklanego
- Nie zmienia pierwotnych właściwości formy
- Korzystny dla dużych cykli produkcyjnych skutkuje krótszymi przestojami formy
- Mniejsze nagromadzenie styrenu, kiedy jest stosowany jako element regularnej pielęgnacji formy



## Zastosowanie

Środek po polerowaniu do połysku regenerujący powierzchnię formy, używany do usuwania lekkiego zamglenia styrenowego / wosku nagromadzonego na LPS / powierzchni oprzyrządowania kompozytowego.

## Uwaga

Zastosowanie TR-502 do powierzchni formy podobne jak lekko polerskich środków i użycie poprzez mechaniczne polerowanie z podkładką ze skręconej wełny i z umiarkowaną szybkością obrotów 1500-2000. Unikać nadmiernego nacisku i nie dopuszczać do wysychania, aby dać możliwość dobrego polerowania powierzchni formy. Równomiernie polerować powierzchnię na mokro do osiągnięcia pożądanego połysku.

## Właściwości fizyczne

parametr	wartość
ciężar właściwy	1,007 g/cm <sup>3</sup>
wygląd	biały płyn z lekkim zapachem rozpuszczalnika
punkt zapłonu	110°F (43°C)

## Aplikacja

Zastosować dwie warstwy wosku w postaci pasty TR-102 lub TR-104 i wznowić cykle produkcyjne. Pozwolić warstwie wosku odparować do uwolnienia suchej mgły (5-10 min) przed przetarciem i ustawić czas pomiędzy warstwami na 30-45 minut. W razie potrzeby powtórzyć, kiedy pojawia się lekkie zamglenie lub zmatowienie i przestrzegać tego w ramach standardowego programu konserwacji form.

wielkość opakowania	indeks towaru
3,785 l	POLE-000-00006



# TR-510

Uszczelniacz polimerowy na produkt

## Opis

Mleczko o wysokiej wydajności polerowania. Zrównoważone połączenie reaktywnych polimerów i środków do polerowania z doskonałą odpornością na warunki atmosferyczne i detergenty.

## Charakterystyka

Emulsja polimerowa do długotrwałego polerowania na żelkocie elementów gotowych z włóknem szklanym i malowanych powierzchni. Pozostawia trwałą wysokopołyskową, wodoodporną barierę, która zapewnia doskonałą ochronę na warunki atmosferyczne, w tym promieniowanie UV, spowalnia proces starzenia, jest zabezpieczeniem przeciwosmowym. Dodatkowo produkt zapobiega szybkiemu osadzaniu się kamienia i zanieczyszczeń powierzchni.

- Zwiększona wytrzymałość filmu polerskiego
- Zwiększona odporność na detergenty, osmozę i promieniowanie UV
- Wysoki połysk z głębokim wyostrzeniem koloru
- Spolimeryzowana utwardzona powłoka dobrze przylega do różnych wykończeń i powierzchni metalowych
- Łatwość aplikacji i polerowania

## Zastosowanie

Wszystkie powłoki żelkotowe i wymalowania końcowe, w tym lakiery samochodowe. Ostatni etap polerowania w produkcji łodzi, nart wodnych, osłon ciężarówek, części term i części samochodowych. W szczególności dedykowany do zabezpieczania powierzchni basenów.

## Aplikacja

Do stosowania ręcznego lub przy pomocy urządzenia polerskiego. Kiedy wykorzystywana jest polerka z tarczą w postaci poduszki wełnianej, zalecana szybkość obrotów to 1500-2400/min. Używać polerki lekko zmieniając nacisk i unikać podczas polerowania wysychania mleczka. Mleczko pozostawia jednolitą powłokę o wysokim końcowym połysku. Jeśli produkt używany jest przy polerowaniu ręcznym, wcierać w powierzchnię jednolitą cienką warstwę, pozwolić wyschnąć i wycierając polerować do końcowego połysku. Dobrze wstrząsnąć przed użyciem.

## Uwaga

Na powierzchniach roboczych należy zapewnić odpowiedni czas utwardzania powłoki. Nie aplikować w bezpośrednim świetle słonecznym lub na gorącej powierzchni.

## Jak to działa?

Środek zawiera aktywny polimer, który szczelnie pokrywa powierzchnię elementu. Oprócz ochrony przed promieniowaniem UV stanowi również zabezpieczenie przed destrukcyjnym działaniem wody, osadzaniem kamienia i działaniem detergentów. Działanie to jest spowodowane zwiększeniem kąta zwilżania powierzchni. Im większy kąt zwilżania, tym mniejsza powierzchnia przylegania wody do elementu.

wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

POLE-000-00008



# CL M100

Pasta ścierno-polerska o wysokiej wydajności w obróbce wyrobów z tworzyw sztucznych.

## Opis

Pasta CL-M100 jest uniwersalną pastą polerską do szybkiego osiągnięcia bardzo dobrej nawierzchni o wysokim połysku. Zalecana jest jako doskonały środek polersko-czyszczący do lakierów, tworzyw sztucznych i metali. Nie zawiera wosku lub silikonu jest idealna do obróbki maszynami polerskimi.

## Skład

Pasta CL-M100 zawiera dobrze rozdrobniony proszkowy tlenek aluminium, łatwo ulegające biodegradacji emulgatory, destylat ropy naftowej i wody.



## Właściwości fizyczne

parametr	wartość
wygląd	mięka, gładka pasta
kolor	biało-szary
zapach	łagodny ropy naftowej
ciężar właściwy	~ 1.3 g/cm <sup>3</sup>
wartość pH	~ 8,0
wielkość ziarna (zakres)	> 40 - 90 μm
wielkość ziarna (średnio)	~ 50 μm
rozpuszczalność	częściowo w węglowodorach

wielkość opakowania	indeks towaru
1 1 kg	POLE-000-00010
2 25 kg	POLE-000-00017



# CL M50

Pasta ścierno-polerska o wysokiej wydajności w obróbce wyrobów z tworzyw sztucznych.

## Opis

Pasta CL-M50 jest mocną pastą do zgrubnego ścierania i polerowania. Usuwa szybko nacięcia i zadrapania na formach i częściach gotowych. Nie zawiera wosku lub silikonu. Jest zalecana do polerki wysokociśnieniowej i wysokotemperaturowej.

## Właściwości fizyczne

parametr	wartość
wygląd	miękka, gładka pasta
kolor	biało-szary
zapach	łagodny ropy naftowej
ciężar właściwy	~ 1.3 g/cm <sup>3</sup>
wartość pH	~ 8,0
wielkość ziarna (zakres)	> 40 - 90 μm
wielkość ziarna (średnio)	~ 60 μm
rozpuszczalność	częściowo w węglowodorach

### wielkość opakowania

1	1 kg
2	25 kg

### indeks towaru

POLE-000-00009
POLE-000-00016





# TR-702

Beret polerski 7 1/2" z zaokrągloną krawędzią

## Opis

W 100% wełniana, czterokrotnie skręcana kompozycja przędz z mocowaniem na śrubę. Przeznaczona do intensywnego polerowania dużych powierzchni.

## Charakterystyka

- Czterowarstwowa, skręcona przędza z wełny
- Doskonałe odprowadzenie ciepła
- 1 1/2" grubości
- Nadaje się do prania bez utraty właściwości

## Zastosowanie

Usuwanie rys szlifierskich, nierównych struktur powierzchni oraz innych drobnych niedoskonałości na powierzchniach żelkotowych i lakierowanych. Przed pierwszym użyciem należy zastosować w maszynie polerskiej o wysokiej prędkości ustawiając parametry pracy zgodnie z zaleceniami producenta kompozycji polerskiej. Do polerowania wstępnego i finiszowego należy użyć dwóch różnych, dedykowanych beretów polerskich.

## Uwaga

Konieczne jest zastosowanie minimum dwóch warstw, aplikowanych za pomocą pędzla lub szmatki. Należy zwrócić uwagę aby każda z nich wyschła przed nałożeniem kolejnych. Zapewniona w ten sposób powłoka bazowa może się różnić w zależności od rodzaju powierzchni, cyklu formowania metod wytwarzania i ogólnych praktyk użycia.



### indeks towaru

POLE-000-00007



# ŚRODKI ROZDZIELAJĄCE

woski twarde  
woski płynne  
środki semipermanentne  
inne

 **CONNECTOR®**

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)





## ŚRODKI ROZDZIELAJĄCE

Właściwe oddzielenie gotowego wyrobu od formy od zawsze stanowiło problem. Stosuje się różne mniej i bardziej efektywne metody. Najlepszym rozwiązaniem tego problemu jest wykorzystanie zjawiska antyadhezji polegającego na wytworzeniu warstwy nieprzyczepnej w stosunku do innej powierzchni.

Taki efekt uzyskujemy przy pomocy środków rozdzielczych. W zależności od systemu zastosowanie środków rozdzielających daje następujące korzyści: możliwość wielokrotnego rozformowania po jednorazowym nałożeniu całego systemu, wysokiej jakości powierzchnię wyrobu, brak transferu rozdzielacza na gotowy wyrób, wydłużenie żywotności formy, oszczędność czasu i energii.





# CES SILFORM SPRAY D42

Środek antyadhezyjny

## Charakterystyka

CES Silform Spray D42 to oparty na silikonie środek antyadhezyjny. Gaz nośny oparty na mieszaninie węglowodorów. Nie zawiera freonów.



postać

kolor

aerazol

bezbarwny

## Zastosowanie

Z uwagi na swoje właściwości, CES Silform Spray D42 jest odpowiedni do rozformowania na zimno tworzyw sztucznych i gumy. W celu uzyskania skutecznego rozformowania, należy odtłuścić i oczyścić powierzchnię przed zastosowaniem. CES Silform Spray D42 może być stosowany również do nadania trwałego połysku powierzchniom z tworzyw sztucznych. Zaleca się rozpylenie cienkiego i regularnego filmu na kawałku powierzchni z odległości 30 cm.

wielkość opakowania

indeks towaru

400 ml

ROZD-000-00057

# Poli(alkohol winylowy) ALK25

Środek rozdzielający do modeli i nowych form, używany jako ostatnia warstwa na wykonaną wcześniej powłokę z kilku warstw rozdzielaczy woskowych.

## Charakterystyka

- Do jednokrotnego oddzielenia, łatwo zmywalny w letniej wodzie.



wielkość opakowania

indeks towaru

1 l

ROZD-000-00003

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# TR-100 GOLD

Wosk rozdzielczy



## Opis

Wosk rozdzielający do wszystkich temperatur, w postaci pasty, wykonany w oparciu o wysokiej klasy wosk Carnauba i syntetyczne składniki, do stosowania we wszystkich aplikacjach formowania.

## Charakterystyka

- Wysoka zawartość wosku Carnauba umożliwia polerowanie na wysoki połysk bez smug
- Dobra odporność na ciepło i chemikalia
- Łatwość aplikacji i usuwania. Może być pozostawiony i nadal będzie go łatwo wypolerować i wytrzeć
- Redukcja nawarstwień wosku i kumulacji styrenu
- Kolor - żółty lub złoty

# TR-104

Wysokotemperaturowy wosk rozdzielczy



## Opis

Rozdzielcza pasta woskowa bazująca na najwyższej jakości rafinowanym wosku połączonym z innymi wysokotemperaturowymi syntetycznymi składnikami oraz destylatami naftowymi.

## Charakterystyka

- Łatwy w aplikacji i usuwaniu
- Może być pozostawiony na dłuższy czas i nadal łatwo polerowany
- Zapewnia twardy film o wysokiej wytrzymałości temperaturowej i chemicznej
- Daje się polerować na wysoki połysk bez smug
- Zredukowane gromadzenie się wosku i akumulacja styrenu
- Kolor - odcień niebieskiego (kodowany dla identyfikacji)

## Zastosowanie

Jako środek rozdzielający dla odformowań kompozytowych wzmocnionego poliestru na wszystkich formach, metalowych i innych twardych powierzchniach form.

- Otwarta forma, produkcja ręczna lub natryskowa
- Tłoczenie żywicy/wtrysk (rtm) i (rim)
- Worek próżniowy i formowanie tłoczne
- Żywice epoksydowe i poliestrowe

## Aplikacja

Nakładać cienką warstwę wosku aplikatorem gąbkowym wykonując ruchy okrężne. Poczekać, aż wosk stanie się mgliście suchy (ok. 5-10 min) i spolerować na połysk. W przypadku nowych lub rekondujowanych form aplikować minimum 6 warstw wosku zachowując odstęp 30-60 minut między warstwami zapewniając czas do wyschnięcia wosku po spolerowaniu. Najlepsze rezultaty uzyskuje się, gdy ostatnia warstwa wosku nakładana jest dzień przed aplikacją żelkotu. Nałożyć warstwę wosku po pierwszych 2-3 odbiciach elementów z formy. Wtedy określić, ile elementów może być efektywnie wyprodukowanych przed ponownym woskowaniem formy. Jest to zależne od stanu formy, typu żywicy, cyklu pracy formy, itp.

wielkość  
opakowania

435 g

indeks towaru

ROZD-000-00048

wielkość  
opakowania

435 g

indeks towaru

ROZD-000-00006

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# TR-111

Wosk techniczny

## Opis

Miękka i biała kompozycja woskowa bazująca na rafinowanym wosku naftowym. Nie pozostawia przebarwień na częściach form. Nie zawiera silikonów.

## Charakterystyka

- Łatwo rozprowadza się, wyciera i poleruje
- Zapewnia pozytywne uwolnienie, pozostaje miękka, łatwo się usuwa, nie gromadzi
- Skutecznie wypełnia szorstkie powierzchnie i jest zgodny z PVA

## Zastosowanie

Dla wszystkich kotnierzy, krawędzi i wygłębień typu „czapka” na formach w produkcji sztucznego marmuru, onyksu lub granitu, przy wytwarzaniu wanien, pryszniczy, i innych wyrobów SPA z laminatów poliestrowo-szkłanych. Do każdej powierzchni, gdzie połysk lub wykończenie kosmetyczne powierzchni nie jest istotnym wymaganiem. Produkt do stosowania jako uszczelniacz na porowate podłoża dla prototypów i makiet lub w połączeniu z rozpyloną warstwą PVA.

Stosować co najmniej dwie warstwy pędzlem lub szmatką umożliwiając każdej warstwie wyschnięcie przed nałożeniem dodatkowych. Zapewnia to powłokę bazową w początkowej wersji. Po pierwszej części odformowania zastosować ponownie delikatnie i o ile potrzeba późniejsze warstwy. Aplikacje będą się różnić w zależności od rodzaju powierzchni, cyklu formowania, metod wytwarzania i ogólnych praktyk użycia.



wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

ROZD-000-00009



## TR-214

Wosk w płynie

### Opis

TR-214, standardowy, płynny środek rozdzielający. W zamyśle idealny dla szybkich aplikacji, wpływających na podwyższenie efektywności produkcji. Odpowiedni dla powierzchni form z kompozytów wzmocnionych włóknem lub innych twardych powierzchni.

### Charakterystyka

- Szybka i łatwa aplikacja z szybkim schnięciem, które poprawia i przyspiesza cykle produkcyjne
- Redukuje nadmierne gromadzenie się styrenu / utrzymuje trwałość połysku
- Poleruje na wysoki połysk bez smug
- Idealny na powierzchniach z fakturą
- Ulepszone właściwości poślizgowe, łatwe polerowanie

### Zastosowanie

Środek antyadhezyjny w postaci płynnego wosku do stosowania na stabilizowanych formach z kompozytów poliestrowych. Nadaje się zarówno do smarowania ręcznego jak i w metodzie natryskowej. Do nacierania: nasycić miękką bawełnianą szmatką i wykonać jednolitą powłokę. Pozwolić na wyschnięcie wosku i wytworzenie mgiełki, polerować ręcznikiem z miękkiego materiału. Podczas natrysku należy używać mgły, ciśnienie 35-50 psi, i nanosić do wytworzenia jednolitego lekko mokrego filmu. Unikać nadmiernych rozlewów. Przetrzeć miękką bawełnianą szmatką, gdy warstewka wosku wyschnie na mgłę.

wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

ROZD-000-00007



## TR-216

Płynny środek rozdzielający na bazie wosku

### Opis

TR-216 Środek rozdzielający płynny rozpuszczalnikowy na bazie wosku.

### Charakterystyka

- Na bazie naturalnych i syntetycznych wosków twardych z odpornością na wysoką temperaturę
- Szybkie schnięcie i łatwe polerowanie
- Jednolity roztwór przy minimalnym osiadaniu wosku lub separacji
- Zapewnia wysoki połysk i doskonały poślizg ułatwiający odformowanie

### Zastosowanie

Środek antyadhezyjny w postaci płynnego wosku do stosowania na wszystkich formach z kompozytów poliestrowych.

wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

ROZD-000-00008

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# TR-905

Zmywacz

## Opis

TR-905 to mieszanina rozpuszczalników do usuwania wosku, olejów i innych zanieczyszczeń z powierzchni żelkotu, elementów kompozytowych i innych twardych powierzchni (np. stal). Przy produkcji kompozytów zalecany jest do przygotowania i czyszczenia powierzchni formy przed zastosowaniem serii płynnych półtrwałych rozdzielaczy TR-900 oraz zastosowaniem podkładu uszczelniacza TR-910.

## Aplikacja

Zmywacz TR-905 nanosić za pomocą czystej szmatki bawełnianej (bez dodatków syntetycznych), na powierzchnię roboczą o odpowiedniej wielkości, tak aby wystarczająco rozpuszczone zanieczyszczenia pozostały mokre. Szmatkę nasączoną rozpuszczonymi zanieczyszczeniami zutylizować, a jeszcze mokrą powierzchnię wytrzeć inną, czystą i suchą szmatką, obracając jej powierzchnię. W miarę zabrudzenia często zmieniać ściereczki w celu ułatwienia oczyszczenia i osuszenia powierzchni. W razie potrzeby powtórzyć tę operację, aż powierzchnia będzie dokładnie oczyszczona i sucha. Niektóre powierzchnie mogą wymagać użycia środków polerskich, aby usunąć wszelkie pozostałości zabrudzeń. Powierzchnia powinna być zawsze wytarta do sucha.



wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

ROZD-000-00012



# TR-910

Uszczelniając ciekły semipermanentny

## Opis

TR-910 jest podkładem błonotwórczym po utwardzeniu odpornym na wilgoć. Działa uszczelniająco na powierzchni form (nowych lub używanych z mikroporowatością powierzchni) przed zastosowaniem półtrwałych środków rozdzielających z serii TR-900.

## Charakterystyka

- Właściwości wysokotemperaturowe (stabilność termiczna 900°F / 482°C)
- Ochrona przed działaniem styrenu i maksymalizacja wydajności płynnych półtrwałych środków rozdzielających TR-900, TR-920 i TR-930
- Pomoc przy włamaniu uwalniania oraz uszczelnianiu porowatości
- Zapobiega przepuszczaniu wilgoci, utwardzony podkład przylega dobrze do powierzchni formy
- Kompatybilny z większością środków rozdzielających

## Aplikacja

Podkład/uszczelniając stosować do form wykonanych z udziałem włókien szklanych, form metalowych lub oprzyrządowania z kompozytów, przed zastosowaniem rozdzielaczy TR-900, TR-920 i TR-930. Zalecany do wszystkich typów formowania poliestrów, formowania epoksydów i innych aplikacji na termoutwardzalnych formach wzmocnionych włóknem szklanym lub grafitem. Powierzchnie formy oczyścić dokładnie ze wszystkich poprzednich uszczelniających i środków rozdzielających przy użyciu zmywacza TR-905. Może być konieczne użycie mieszanin środków ściernych, aby usunąć różnego rodzaju wcześniej nałożone środki rozdzielające lub uszczelniające. Po nich należy najpierw powierzchnię umyć wodą, potem wytrzeć do sucha, aby usunąć pozostałości ścierniwa. Następnie całkowicie oczyścić powierzchnię formy przy użyciu zmywacza TR-905.

Podkład/uszczelniając TR-910 stosować na niewielkim obszarze (ok. 90 x 90 cm) cienką warstwą ciągłego filmu. Jeszcze mokre, z oznakami smużenia, delikatnie wytrzeć do sucha czystą, niepyłącą ściereczką z bawełny. Należy zacząć od jednego końca powierzchni formy i kontynuować, aż cała forma zostanie uszczelniona podkładem. Po upływie 15 minut nałożyć drugą warstwę w celu zapewnienia jednolitego pokrycia lub na powierzchniach porowatych kilka warstw z takim samym odstępem czasowym. Pozwolić formie odstać lub utwardzić się powłoce przez minimum 20-30 minut między nałożeniem ostatniej warstwy i użyciem TR-900, TR-920 lub TR-930. Dla maksymalnej wysokiej temperatury formowania wygrzać powłokę po utwardzeniu warstwy przy 250°F/121°C przez 1 godzinę lub pozwolić na dłuższe utwardzanie w wysokiej temperaturze przez 2-3 godzin. Przy nanoszeniu podkładu natryskiem używać suchego źródła powietrza lub nakładać natryskiem hydrodynamicznym, stosując cienkie ciągłe warstwy, unikając nadmiaru cieczy, kałuży lub ściekania. Rozpylać ciecz trzymając pistolet około 10-15 cm od powierzchni formy. Jeszcze mokre, delikatnie wytrzeć do sucha czystą bawełnianą ściereczką, jak określono przy aplikacji ręcznej.

wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

ROZD-000-00013



# TR-930

Środek rozdzielczy semipermanentny wielokrotnego rozformowania

## Opis

TR-930 to odporny na wysokie temperatury wielofunkcyjny półtrwały środek rozdzielczy, którego powłoka utwardza się w warunkach atmosferycznych, trwale przyklejając cienką przezroczystą powłoką do powierzchni formy. TR-930 daje wiele uwolnień wyrobu z formy dla aplikacji na formach z poliestrów, epoksydów, poliimidów, BMC, SMC, stalowych i innych różnych zaawansowanych kompozytów: żywicy z włóknem szklanym lub grafitowym, złożonych procesów formowania, rotacyjnych termoplastów i gumy formowanej.

## Charakterystyka

- Doskonałe właściwości wysokotemperaturowe (stabilność termiczna 500°F / 260°C)
- Wiele rozformowań z aplikacji
- Łatwość aplikacji oraz krótki czas utwardzania
- Brak przedwczesnego uwalniania lub transferu
- Polerowanie ściereczkami do połysku
- Łatwe ponowne tworzenie powłoki bez narastania (złogów)

## Zastosowanie

Skuteczny rozdzielacz wielokrotnego odspojenia, zapobiegający przywieraniu do form z laminatów poliestrowo-szklanych i form pokrewnych.

- Otwarte formy, nanoszenie rozdzielacza ręczne lub natryskowe
- Formowanie tłoczne
- Części form do iniekcji
- Worek próżniowy
- Formy z transferem żywicy (RTM)

## Właściwości fizyczne

parametr	wartość
nazwa rozpuszczalnika	mieszanka benzyn alifatycznych
ciężar właściwy	0,82 g/cm <sup>3</sup>
WT / Gal	6,8 lbs / gal (ok. 1,796 kg/dm <sup>3</sup> )
zużycie	ok. 1200 Sq. m / Gal. (ok. 317 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> )
czas utwardzania	ok. 10 – 20 min, w temperaturze pokojowej (70°F/21°C) lub 15 min w 250°F/121°C
wygląd	przezroczysta ciecz o charakterystycznym zapachu
metoda utwardzania	reakcja chemiczna z wilgocią atmosferyczną po odparowaniu rozpuszczalnika

## Aplikacja

Zawsze należy używać i smarować formę czystą, niepyłącą ściereczką ze wszystkich tkanin bawełnianych (bez dodatków syntetycznych). Dokładnie wyczyścić powierzchnię formy ze wszystkich poprzednich środków rozdzielających i uszczelniaczy/podkładów, korzystając ze zmywacza do form TR-905. Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń. Zastosować TR-930, nanosząc cienką mokrą warstwę na małym obszarze (ok. 90 x 90 cm) na powierzchni formy, zaczynając od punktu końcowego formy. Kiedy warstewka jest ciągle wilgotna, delikatnie wytrzeć do sucha inną czystą szmatką bawełnianą, obracając i zmieniając stronę tkaniny tak często jak będzie to potrzebne zgodnie z wymogami schnięcia. Unikać nadmierne silnego tarcia lub przecierania po obrabianej powierzchni, co zapewni bardziej jednolitą i skuteczną powłokę rozdzielacza. Nanosząc na nową powierzchnię robić zakładkę na obok naniesioną powłokę, kontynuując do pokrycia całej powierzchni formy. Powtarzać tę czynność dla 3–4 warstw na całej powierzchni formy. Czas utwardzania 1 warstwy w temperaturze pokojowej (75°F/24°C) wynosi około 20-30 minut. Wyższa temperatura pomieszczenia i formy prowadzi do szybszego odparowania rozpuszczalnika i szybszego utwardzenia, 1 minuta przy 250°F/121°C. Dodatkowa powłoka jest zalecana dla pierwszych 2 - 3 rozformowań wstępnych, w celu zwiększenia jakości i trwałości formy. Podczas natrysku należy używać suchego źródła powietrza lub nakładać natryskiem hydrodynamicznym, tworząc cienką ciągłą i gładką warstwę, unikając nadmiernego zalewania lub zacieków. Wytrzeć czystą i suchą tkaniną bawełnianą wg instrukcji wycierania aplikacji.



## Uwaga

Zalecamy stosowanie uszczelnacza/podkładu TR-910 na bardziej porowate czy szorstkie powierzchnie formy i w celu uzyskania maksymalnej wydajności z wersji TR-930.

wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

ROZD-000-00014

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# TR-950

Środek rozdzielczy semipermanentny wielokrotnego rozformowania

## Opis

TR-950 jest szybko schnącym płynnym półtrwałym rozdzielaczem, który nie wymaga wtórnego wycierania. Pozostawia jednolity połysk powierzchni po pojedynczym wtarceniu, nie ma konieczności polerowania, jak w najbardziej tradycyjnych rozdzielaczach polimerowych.

## Charakterystyka

- Łatwość aplikacji – niewymagane przecieranie szmatką do sucha
- Aplikacja ręczna lub natryskowa
- Szybkie wyschnięcie lub utwardzenie
- Wyschnięcie na wysoki połysk
- Nie wymaga podkładu/uszczelnacza
- Wiele rozformowań – zwiększona produkcja

## Zastosowanie

Wszystkie kompozyty poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym i odlewy.

## Uwaga

Przechowywać pojemnik zamknięty, gdy nie jest używany. Reaktywny polimer jest wrażliwy na wilgoć.

## Właściwości fizyczne

parametr	wartość
nazwa rozpuszczalnika	węglowodory alifatyczne
temperatura zapłonu	10°C
ciężar właściwy	0,73 g/cm <sup>3</sup>
czas utwardzania	ok. 5 - 10 min, w temperaturze pokojowej (21°C)
wygląd	przezroczysta ciecz o charakterystycznym zapachu
metoda utwardzania	reakcja chemiczna z wilgocią atmosferyczną po odparowaniu rozpuszczalnika

## Aplikacja

Zawsze należy nanosić na starannie oczyszczone powierzchnie formy. Używać czystych ściereczek. Namoczyć szmatkę, żeby była zwilżona ale nie ociekająca. Przeciągnąć jednolitą moką warstwę na całej powierzchni formy, począwszy od jednego końca do drugiego. Lekko przetrzeć moką warstwę na powierzchni formy, aż do uzyskania jednolitego wyglądu powłoki i odczekać aż rozpuszczalnik odparuje, pozostawiając cienką jednolity film środka rozdzielającego. Stosować minimum 4 - 5 powłok, oddzielonych od siebie czasowo o około 5 - 10 minut. Po ostatniej aplikacji TR-950 pozostawić powłokę do utwardzenia przez 15 - 20 minut w temperaturze pokojowej (21-24°C). Po pierwszym rozformowaniu i następnych 2-gim i 3-cim, w celu uzyskania odpowiedniej zwiększonej ilości rozformowań, nakładać dodatkowo 1 - 2 warstwy rozdzielacza na części formy. Obszary form wysokiego zużycia mogą wymagać częstszego nanoszenia powłok.

TR-950. W razie potrzeby wymieniać lub używać nowej ściereczki do wcierania, a jeżeli ściereczka do wcierania wyschnie, to wyrzucić ją i wziąć nową, ponieważ na powierzchni formy może odkładać się żywica zgromadzona na ściereczce. Unikać przemoczenia szmatki, może spowodować wystąpienie smug. Wszelkie smugi lub ślady po wcieraniu mogą być usuwane przez lekkie przetarcie suchą szmatką. Uzupelnienie powłoki TR-950 na powierzchni formy wykonywać na pierwszy znak trudniejszego odformowania. Częstość uzupełniania powłoki będzie inna dla różnych konstrukcji form, materiałów lub metod formowania.

Przed zastosowaniem wcierania TR-950 należy oczyścić z powierzchni formy wszystkie poprzednie rozdzielacze lub zanieczyszczenia. Najlepsze czyszczenie zapewnia spolerowanie mieszaniną TR-311 lub jej odpowiednikiem, a następnie użycie zmywacza TR-905. Nowe lub używane formy i naprawione obszary mogą wymagać dodatkowych warstw TR-950 działających jako uszczelniacz.

wielkość opakowania

3,785 l

indeks towaru

ROZD-000-00044

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# NAPEŁNIACZE

krzemionki  
mączki  
piasek kwarcowy  
mikrosfery szklane  
talk  
wodorotlenek glinu  
biel tytanowa

 **CONNECTOR®**

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)





# NAPEŁNIACZE

Napełniacze mineralne to różnego rodzaju rozdrobnione skały naturalne lub produkty otrzymane syntetycznie. Służą jako wypełnienie żywicy głównie w procesach odlewania, ale również przy natrysku sznurka rowingowego.





# FINNTALC M 30

## Talk techniczny

Talk (krzemian magnezu)	96%
Pozostałe magnezyt i chloryt	-

Produkt nie zawiera wykrywalnych ilości minerałów typu azbest i kwarc

## Właściwości fizyczne

Gęstość	DIN ISO 787/10	2750 kg/m <sup>3</sup>
Gęstość po utrząsaniu	ISO 787/11	800 kg/m <sup>3</sup>
Gęstość nasypowa		520 kg/m <sup>3</sup>
Twardość	Mohs	1
Współczynnik załamania		1,57



## Rozkład wielkości ziaren (Sedigraph 5100)

poniżej 40 µm	9%
poniżej 30 µm	96%
poniżej 20 µm	85%
poniżej 10 µm	55%
poniżej 5 µm	25%
poniżej 2 µm	8%

### wielkość opakowania

25 kg

### indeks towaru

WYPE-000-00002

# Piasek szklarski



### frakcja

### wielkość opakowania

### indeks towaru

0,4 - 0,8 mm

25 kg

WYPE-000-00025

0,1-0,3 mm

25 kg

WYPE-000-00014

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# Wacker HDK N20

Hydrofobowa, amorficzna krzemionka koloidalna w postaci białego proszku o wysokiej czystości.

## Typowe własności:

- Powierzchnia właściwa – 170-230 m<sup>2</sup>/g
- Strata po suszeniu (2 godziny w temperaturze 105°C) – ≤ 1,5 % wag.
- Strata po prażeniu (2 godziny w temperaturze 1000°C) – ≤ 1,5 % wag.
- Zawartość SiO<sub>2</sub> – ≥ 99,8 % wag.
- Gęstość – 2,2 g/cm<sup>3</sup>

## Zastosowanie:

- Kontrola reologii i tiksotropii
- Wzmocnienie
- Poprawa swobodnego przepływu
- Zapobieganie powstawaniu zacieków i sedymentacji
- Zagęszczanie

wielkość opakowania

10 kg

indeks towaru

WYPE-000-00006



# KONASIL K-200

Hydrofilowa, amorficzna krzemionka koloidalna

## Typowe własności:

- Powierzchnia właściwa – 200 (+/-25) m<sup>2</sup>/g
- Strata po suszeniu (2 godziny w temperaturze 105°C) – ≤ 1,5 % wag.
- Strata po prażeniu (2 godziny w temperaturze 1000°C) – ≤ 1,5 % wag.
- Zawartość SiO<sub>2</sub> – ≥ 99,8 % wag.
- Gęstość nasypowa – 50 g/dm<sup>3</sup>

## Zastosowanie:

- Kontrola reologii i tiksotropii
- Wzmocnienie
- Poprawa swobodnego przepływu
- Zapobieganie powstawaniu zacieków i sedymentacji
- Zagęszczanie

Konasil K-200 jest stabilny chemicznie i nie podlega degradacji. Jest zabezpieczony przed wilgocią i chemikaliami.

wielkość opakowania

10 kg

indeks towaru

WYPE-000-00037

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# Wacker HDK H18

Hydrofobowa, amorficzna krzemionka koloidalna w postaci białego proszku o wysokiej czystości.

## Typowe własności:

- Powierzchnia właściwa – 170-230 m<sup>2</sup>/g
- Strata po suszeniu (2 godziny w temperaturze 105°C) – ≤ 0,6 % wag.
- Zawartość SiO<sub>2</sub> – > 99,8 % wag.
- Gęstość – 2,2 g/cm<sup>3</sup>

## Zastosowanie:

- Kontrola reologii i tiksotropii
- Wzmocnienie
- Poprawa swobodnego przepływu
- Zapobieganie powstawaniu zacieków i sedymentacji
- Zagęszczanie



### wielkość opakowania

10 kg

### indeks towaru

WYPE-000-00011

# ARSIL ZN-73 (MPCh) N-191

## Charakterystyka ogólna

Arsil jest to krzemionka bezpostaciowa, uwodniona, strącana w środowisku wodnym, wysoko rozdrobniona (bezwonny, biały, pylisty proszek).

## Właściwości

Zawartość SiO <sub>2</sub> %	min 85
Zawartość H <sub>2</sub> O (w 105 °C) %	min 7
Wielkość pH (4 % wodny roztwór)	6,0 ÷ 8,0
Gęstość nasypowa g/dm <sup>3</sup>	max 150
Odsiew na sicie o wymiarach boku oczka 0,063 mm %	max 0,5



## Zastosowanie

Aktywny wypełniacz kauczuków, tworzyw sztucznych, mas uszczelniających. Stosowany w branży gumowej, budowlanej, petrochemicznej, papierniczej, włókienniczej, farb i lakierów, środków ochrony roślin, materiałów ogniotrwałych.

### wielkość opakowania

12-18 kg

### indeks towaru

WYPE-000-00001

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# Apyral 15

Wodorotlenek glinu, stosowany jest głównie jako uniepalniacz oraz wypełniacz w tworzywach termoutwardzalnych oraz plastizolach.

## Właściwości chemiczne i fizyczne

zawartość $\text{Al}(\text{OH})_3$	99,7%	
wilgotność	0,2%	
straty prażenia	34,6%	
rozkład ziarnowy:	$d_{10}$ [ $\mu\text{m}$ ]	3
	$d_{50}$ [ $\mu\text{m}$ ]	12
	$d_{90}$ [ $\mu\text{m}$ ]	23
współczynnik załamania	1,58	
przewodność elektryczna (10% $\text{H}_2\text{O}$ )	[ $\mu\text{S}/\text{cm}$ ] $\leq 60$	
białość	60%	
liczba olejowa	(ml/100g) 27	
gęstość	( $\text{g}/\text{cm}^3$ ) 2,4	
gęstość nasypowa	( $\text{kg}/\text{m}^3$ ) 600	

### wielkość opakowania

25 kg

### indeks towaru

WYPE-000-00040



# Microdol 5

(węglan wapnia + węglan magnezu)

## Typowe własności:

- Pozostałość na sicie 45  $\mu\text{m}$  (ISO 787/7) – 0,01 %
- Średni rozmiar cząstki ( $d_{50}$ ) – 5  $\mu\text{m}$
- Cząstki < 2  $\mu\text{m}$  – 25 %

## Zastosowanie:

- Farby
- Żywice
- Tworzywa sztuczne
- Kleje
- Szczeliwa

### wielkość opakowania

25 kg

### indeks towaru

WYPE-000-00017



# ARTYKUŁY BHP

maski  
kombinezony  
rękawice

 **CONNECTOR®**

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)





## ARTYKUŁY BHP

W każdej pracy konieczne jest zachowanie podstawowych zasad bezpieczeństwa. Żywice są klasyfikowane jako mieszaniny niebezpieczne, więc w tej branży ochrona zdrowia i życia pracowników ma ogromne znaczenie.

W zasadzie wszystkie stosowane substancje wymagają ochrony rąk, dlatego firma Connector wychodzi naprzeciw zapotrzebowaniu klientów i oferuje szereg rękawic o różnych parametrach chemoodporności. W sprzedaży mamy także kombinezony ochronne oraz inne artykuły BHP.





# Półmaska przeciwpyłowa P1

z zaworkiem

Półmaska przeciwpyłowa P1 z zaworkiem lub bez przeznaczona do ochrony układu oddechowego przed aerozolami z cząstek stałych i ciekłych, o ile stężenie fazy rozproszonej aerozolu nie przekracza wartości 4 x NDS (Najwyższe Dopuszczalne Stężenie).

## Zastosowanie:

Przy cięciu i obróbce laminatów i konglomeratów żywicznych, cięciu zbrojeń szklanych.



indeks towaru

DODA-000-00123

# Filtropochłaniacz A1P2 (2 szt.)

Filtropochłaniacze (2 szt.) A1P2 do maski lub półmaski. Chronią układ oddechowy przed gazami organicznymi i parami substancji organicznych, których temperatura wrzenia jest wyższa niż 65 °C oraz pyłami, dymami i mgłami. Dopuszczalne stężenie par i gazów wynosi 0.1% obj.

Filtropochłaniacz wykonany jest w postaci cylindrycznej, czarnej puszki z tworzywa sztucznego (polipropylenu) o średnicy 80 mm i wysokości 40 mm i umieszczonej na nim cylindrycznej, białej obudowy (polipropylenowej) o średnicy 70 mm i wysokości 12 mm. Te dwa elementy połączone są trwale pierścieniem z tworzywa sztucznego. Pochłaniacz wypełniony jest masą sorpcyjną na bazie węgla aktywnego. Filtr zawiera wysoko skuteczny, plisowany materiał filtracyjny na bazie włókna szklanego. W dolnej części filtropochłaniacza znajduje się łącznik umożliwiający połączenie z częściami twarzowymi półmasek i masek posiadającymi złącza typu bagnetowego: półmaski: Secura 2000, Secura 3000 oraz maski: Advantage 3200, MAG-2 Filtropochłaniacze pakowane są po 2 szt. w hermetycznie zamknięte torebki barierowe.



indeks towaru

DODA-000-00796

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# Półmaska Secura 3000

Półmaska Secura 3000 po skompletowaniu z odpowiednimi elementami oczyszczającymi stanowi sprzęt ochronny układu oddechowego przed szkodliwymi substancjami występującymi pod postacią: aerozoli (pyły, dymy, mgły), par i gazów oraz obu tych postaci łącznie.

Półmaska SECURA 3000 składa się z korpusu, dwóch zaworów wdechowych z łącznikami bagnetowymi umożliwiającymi montaż elementów oczyszczających, zaworu wydechowego oraz nagłowia. W półmasce SECURA 3000 stosowane jest jednocześnie nagłowia tekstylne, które łączy się z półmaską za pośrednictwem zapinek i zaczepów pierścienia.

## indeks towaru

DODA-000-00804



# Maska Advantage 3200

Maska ADVANTAGE 3200, po skompletowaniu z odpowiednimi elementami oczyszczającymi służy do zabezpieczenia układu oddechowego przed szkodliwymi substancjami występującymi pod postacią aerozoli – pył, dym, mgła lub/i pod postacią par i gazów lub/i obu tych postaci łącznie.

Maska ADVANTAGE 3200 składa się z korpusu, dużej szyby z korekcją optyczną, dwóch łączników bagnetowych z zaworami wdechowymi i uszczelkami oraz nagłowia. Konstrukcja maski umożliwia jej skompletowanie z elementami usuwającymi szkodliwe substancje występujące pod postacią aerozoli (pyłu, dymu, mgły), pod postacią par i gazów oraz obu tych postaci łącznie.

## indeks towaru

DODA-000-00500



# Kombinezon malarski

Kombinezon malarski zapewnia podstawową ochronę przeciw drobnym zachlapaniom. Wykonany jest z polipropylenu włókniny, która przepuszcza powietrze, a równocześnie zabezpiecza przed przenikaniem farby. Wyposażony w zamek błyskawiczny ułatwiający ubieranie się.

- Zapinany na suwak
- Kaptur wykończony gumką
- Brzegi rękawów oraz nogawek wykończone gumkami ściągającymi, dzięki czemu kombinezon zapewnia większą szczelność
- Marszczenie w pasie umożliwia lepsze dopasowanie się do sylwetki użytkownika



indeks towaru

DODA-000-00325

# Kombinezon chemizacyjny

Przeznaczony do ciężkich prac. Zapewnia doskonałą ochronę przed pyłami oraz ograniczoną ochronę przed zachlapaniem ciekłymi substancjami chemicznymi. Zapewnia komfort pracy, łatwy i wygodny w użyciu.

- Zapinany na suwak
- Kaptur wykończony gumką
- Brzegi rękawów oraz nogawek wykończone gumkami ściągającymi, dzięki czemu kombinezon zapewnia większą szczelność
- Marszczenie w pasie umożliwia lepsze dopasowanie się do sylwetki użytkownika



indeks towaru

DODA-000-00021





# Rękawice kwasoochronne Ludwik

Rękawice pięciopalcowe o kształcie anatomicznym. Wykonane z lateksu i kauczuku naturalnego, najwyższe parametry ochrony w naszej ofercie. Czas przebicia powyżej 480 minut. Spełniają normy: PN-EN 420:2005, PN-EN 374-1:2005, PN-EN 388:2006, EN 374:2003. Część chwytana i grzbietowa rękawic jest szorstka, co zapewnia pewny chwyt, natomiast wewnątrz rękawic gładkie, pudrowane.

## indeks towaru

DODA-000-00312



# Rękawice flokowane

Rękawice pięciopalcowe moletowane na palcach w celu zapewnienia lepszej przyczepności. Posiadają 1 klasę ochrony wg dyrektywy 89/686/EWG. Odporne na rozciąganie. Wysoka odporność na deterenty i środki piorące.

## rodzaj rękawic

7,5

8,5

9,5

## indeks towaru

DODA-000-00005

DODA-000-00772

DODA-000-00773

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# Secol

## Hydrofilowy żel ochronny do dłoni

Hydrofilowy żel ochronny do dłoni Secol zawiera 140 gramów specyfiku. To niekonwencjonalna metoda ochrony dłoni wynaleziona przez polskich naukowców. Żel ochronny nałożony na dłonie zapewnia ochronną warstwę cieńszą od skóry wykazującą odporność podobną do rękawic BHP. Niewielka ilość żelu wysycha po około 2 minutach i utrzymuje się na skórze do 4 godzin. Można ją szybko usunąć za pomocą wody. Żel chroni pory skóry, nie ogranicza w żaden sposób sprawności manualnej i nie krępuje ruchów. Sposób działania żelu ochronnego jest bardzo prosty. Tworzy on cienką warstwę chroniącą dłonie przed toksycznym działaniem farb i lakierów, a także rozpuszczalników organicznych z grupy związków aromatycznych, alifatycznych i ich pochodnych halogenowych (m.in. benzen, toluen, ksylen, chlorobenzen). Chroni dłonie również przed produktami ropopochodnymi: benzynami, olejami, smarami, smołami oraz takimi substancjami jak żywice: utwardzacze i plastyfikatory, estry, ketony i pyły brudzące. Przeznaczony do prac, w których istnieje ryzyko kontaktu z substancjami organicznymi. Polecany do stosowania wszędzie tam, gdzie stosowanie rękawic nie jest możliwe ze względów bezpieczeństwa lub jest niewygodne.



### indeks towaru

DODA-000-00210



# OPAKOWANIA

opakowania metalowe  
opakowania plastikowe

 **CONNECTOR®**

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)





# OPAKOWANIA

W ofercie posiadamy puszki i wiadra wykonane z metalu i polipropylenu. Wszystkie opakowania dostępne są w różnych wielkościach.





# Opakowania metalowe

Wiadro i wieczko wykonane z blachy ocynowanej. Pierścień podwójnie zawalcowany do pobocznicy i uszczelniony. Wieczko, wciskane w pierścień, uszczelnione i zabezpieczone przed wypadnięciem specjalnie ukształtowanym przetłoczeniem. Dno potrójnie zawalcowane do pobocznicy i uszczelnione. Kabłąk wykonany z drutu ocynkowanego. Posiadają certyfikację do użycia z materiałami niebezpiecznymi znajdującymi się w naszej ofercie.

	nazwa opakowania	pojemność	indeks towaru
1	Puszka V'1,2	1,2 l	OPAK-000-00019
2	Wiadro 2,5 l	2,5 l	OPAK-000-00014
3	Wiadro 5 l	5 l	OPAK-000-00011
4	Wiadro 20 l z dźwignią	20 l	OPAK-000-00013
5	Pojemnik metalowy V'50	50 l	OPAK-000-00010

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# Opakowania plastikowe

Oferujemy szeroką gamę pojemników z polipropylenu wraz z uchwytami z tworzywa lub drutu ocynkowanego.

W komplecie szczelne wieczka zatraskiwane.

	nazwa opakowania	pojemność	indeks towaru
1	Wiaderko V-1 plastik	1 l	OPAK-000-00002
2	Wiaderko V-3 plastik	3 l	OPAK-000-00003
3	Wiaderko V-5 plastik	5 l	OPAK-000-00008
4	Wiaderko V-10 plastik	10 l	OPAK-000-00004

Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# ZBROJENIA

zbrojenia szklane  
materiały przekładkowe  
tkaniny węglowe

 **CONNECTOR**<sup>®</sup>

[www.connector.pl](http://www.connector.pl)





# ZBROJENIA

Sama technologia laminowania jest znana od bardzo dawna. Laminat to tworzywo powstające z połączenia co najmniej dwóch składników różniących się między sobą właściwościami. Powstały kompozyt posiada właściwości obu materiałów. Laminat składa się z matrycy (zbrojenia) oraz lepiszcza (żywicy).

Wraz z upływem czasu i rozwojem technologii pojawiały się coraz to nowsze rozwiązania w zakresie surowców przeznaczonych do produkcji laminatów. Oferujemy materiały nowocześniejsze, zapewniające dodatkowe korzyści. Poniżej przedstawiamy dostępne w naszej ofercie zbrojenia wykorzystywane w produkcji laminatów.







# Tkaniny szklane splot 1/1

splot prosty, dostępne różne gramatury

Najpopularniejszy typ zbrojenia laminatu, standardowo ze szkła typu E. Wyróżnić można wiele rodzajów zbrojeń szklanych – maty, tkaniny, sznurki, welony, itd. Każdy typ przeznaczony do konkretnego zastosowania.



# Tkaniny szklane splot 2/2

splot skośny, dostępne różne gramatury

Najpopularniejszy typ zbrojenia laminatu, standardowo ze szkła typu E. Wyróżnić można wiele rodzajów zbrojeń szklanych – maty, tkaniny, sznurki, welony, itd. Każdy typ przeznaczony do konkretnego zastosowania.



Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.

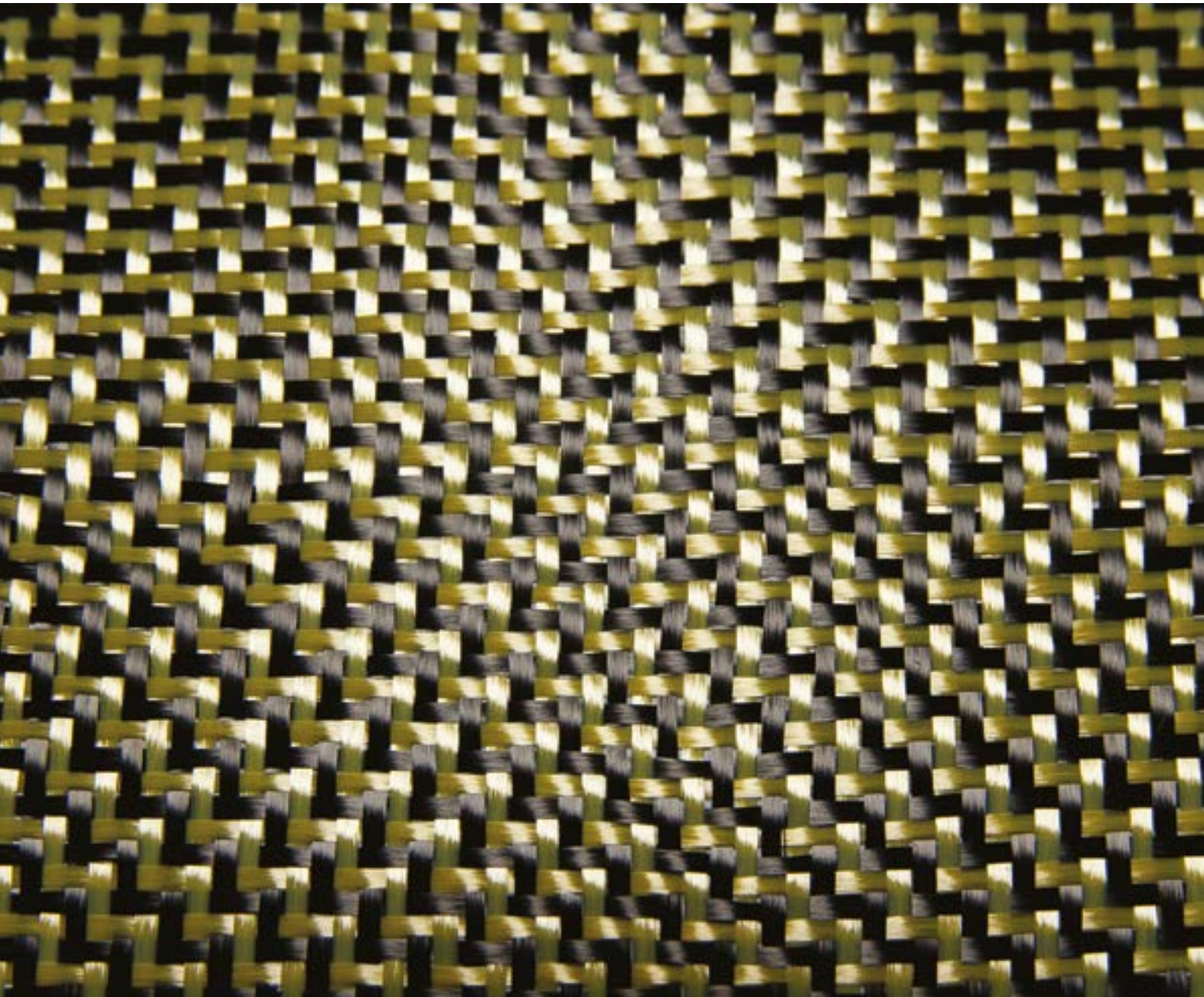




# Tkaniny węglowo-aramidowe

dostępne różne gramatury

Materiał zbrojeniowy do zaawansowanych kompozytów. Uzyskiwany przez przeplatanie pasm rowingu węglowego i aramidowego. Dzięki ciasnemu przeplataniu włókien materiał ten charakteryzuje się bardzo niewielkim zużyciem żywicy. Tkanina węglowo-aramidowa zapewnia bardzo dużą wytrzymałość na zginanie i rozciąganie w kierunku przebiegu włókien. Nadaje się do produkcji z żywicami epoksydowymi i winyloestrowymi. Produkt dostępny w różnych gramaturach oraz splotach.



Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# Maty szklane

Najpowszechniej stosowany typ zbrojenia szklanego. Mata szklana to sklejone ze sobą pięciocentymetrowe pasma włókien szklanych, które tworzą materiał. Maty szklane dzielimy ze względu na rodzaj lepiszcza na emulsyjne i proszkowe. W ofercie dostępne są różne gramatury tego produktu.



Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# Sznurki rowingowe

Sznurek rowingowy to zbrojenie szklane w formie sznurka nawiniętego na szpulę. Wyróżnia się sznurek do natrysku chopperem i sznurek do nawijania. Pierwszy typ stosowany jest w produkcji laminatu metodą natrysku żywicy i ciętego w młynku sznurka. Jest to bardzo popularna metoda przy produkcji dużych płaszczyzn. Sznurek do nawijania służy głównie do produkcji rur i kratownic. Jest bardziej elastyczny od sznurka natryskowego.



Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.





# Materiały przekładkowe

Materiały przekładkowe o niskiej gramaturze i nasiąkliwości żywicą, dające przyrost grubości elementu bez nadmiernego wzrostu wagi. Wykorzystywane są do produkcji elementów typu „sandwich”. Zastosowanie tego typu materiałów zmniejsza masę gotowego elementu w porównaniu z produkcją na standardowych zbrojeniach, generując tym samym zmniejszenie kosztów. Produkty dostępne są w różnych grubościach, co ma wpływ na szybkość produkcji. Materiały przekładkowe dostępne są zarówno do produkcji standardowej (ręcznej), jak i technik wtryskowych.



Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.



# Welon szklany

Popularny w przemyśle zabezpieczeń chemoodpornych. Wykonany ze szkła typu C, gramatura produktu 30g/m<sup>2</sup>. Doskonale przylega do powierzchni laminatu. Stosowany jako warstwa barierowa lub doszczelniająca i wyrównująca powierzchnię laminatu.



Zapoznanie się z kartami technicznymi jest niezbędne, aby prawidłowo obchodzić się z niniejszymi produktami zarówno w zakresie właściwego przechowywania, zastosowania, w tym przetwórstwa. Informacje na temat produktów zawarte w niniejszej publikacji są oparte o obecny stan wiedzy. Nie są one równoznaczne z udzieleniem indywidualnej gwarancji przez producenta. Użytkownik jest odpowiedzialny za dostosowanie sposobu przechowywania i stosowania produktów do istniejących warunków technicznych oraz aktualnej wiedzy technicznej. Przed użyciem produktów konieczne jest ich każdorazowe przetestowanie przez użytkownika (przeprowadzenie próby) celem sprawdzenia właściwości i zastosowania w odpowiednich warunkach. Sprzedający nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwe obchodzenie się z niniejszymi produktami.