

SYSTEMY POLIMOCZNIKOWE

i polimocznikowo-poliuretanowe



Systemy polimocznikowe do zadań specjalnych

Nasze produkty:

PUREX AM

system polimocznikowy



PUREX HB-RN

hybryda polimocznikowa



PUREX ASP

powłoka alifatyczna



PRIMER ZN

primer do powłok metalowych

PUR PRIMER C

primer do powłok betonowych



PUREX NG 0428 NS HG

piana zamkniętokomórkowa

PUREX NG 0440 NS

piana zamkniętokomórkowa

Najpopularniejsze zastosowanie:



System ochrony stali

PUREX ASP	ochrona przed UV
PUREX AM	powłoka ochronna
PRIMER ZN	warstwa gruntująca
STAL	podłoże



System termo- i hydroizolacji dachów

PUREX ASP	ochrona przed UV
PUREX AM	powłoka ochronna
PUREX NG 0440 NS	termoizolacja



System ochrony betonu

PUREX ASP	ochrona przed UV
PUREX AM	powłoka ochronna
PUR PRIMER C	warstwa gruntująca
BETON	podłoże



System termo- i hydroizolacji fundamentów

PUREX HB-RN	powłoka ochronna
PUREX NG 0428 NS HG	termoizolacja

Systemy PUREX AM i PUREX HB-RN

PUREX AM	Nazwa	PUREX HB-RN
Dwuskładnikowy polimocznikowy aromatyczny system surowcowy do wytwarzania powłok hydroizolacyjnych i antykorozyjnych.	Typ	Bezrozpuszczalnikowy, hybrydowy dwuskładnikowy system do wytwarzania powłok, łączący cechy polimocznika i poliuretanu.
Czysty polimocznik umożliwiający wytwarzanie bezszwowych powłok na różnego rodzaju powierzchniach, takich jak beton, metal, drewno lub spieniony poliuretan izolacyjny. Zabezpiecza podłoża przed działaniem wody, czynnikami chemicznymi oraz uszkodzeniami mechanicznymi.	Ogólna charakterystyka	Stosowany jako system chroniący powierzchnie przed czynnikami mechanicznymi, atmosferycznymi i chemicznymi. Może być wykorzystany do zabezpieczania powierzchni betonu, metali, sklejki, geowłókniny lub tworzyw sztucznych. Twardość gotowej powłoki jest niższa, niż w przypadku polimocznika.
Do przetwórstwa niezbędny jest agregat wysokociśnieniowy dostosowany do powłok.	Sposób przetwórstwa	Przy odpowiednich warunkach możliwe jest zastosowanie dwukomponentowego agregatu wysokociśnieniowego, wykorzystywanego przy przetwórstwie piany.
Powłoka zmienia kolor pod wpływem promieniowania UV. W celu utrzymania stabilnego koloru należy zastosować warstwę alifatyczną PUREX ASP.	Odporność na promieniowanie UV	Powłoka zmienia kolor pod wpływem promieniowania UV. W celu utrzymania stabilnego koloru należy zastosować warstwę alifatyczną PUREX ASP.
- Atest higieniczny PZH na kontakt z wodą pitną - Oznakowanie CE - Deklaracja Właściwości Użytkowych nr PL-1/P/2017 zgodnie z normą PN-EN 1504-2 w systemie 2+ oraz w systemie 3 w zakresie reakcji na ogień	Certyfikaty	- Oznakowanie CE - Deklaracja Właściwości Użytkowych nr PL-2/P/2018 zgodnie z normą PN-EN 1504-2 w systemie 4 oraz w systemie 3 w zakresie reakcji na ogień
- Jako powłoka na powierzchni zbiorników, oczyszczalni ścieków, kanałów ściekowych, rynien, elementów rurociągów, zbiorników betonowych (w szczególności do przechowywania cieczy). - Ochrona powierzchni zbiorników stalowych naziemnych lub podziemnych. - Pokrycie posadzek narażonych na działanie rozcieńczonych ługów i kwasów oraz rozcieńczonych środków czystości. - Zabezpieczenie fundamentów, dachów, piwnic, balkonów, tarasów, oczek wodnych, basenów. - Na powierzchni narażone na korozję i uszkodzenia mechaniczne. - Zabezpieczenie dachowych systemów poliuretanowych typu PUREX NG 0440 NS.	Zastosowanie	- Powłoka na powierzchni betonowe. - Zabezpieczenie fundamentów, dachów, piwnic, balkonów, tarasów, oczek wodnych, basenów. - Ochrona powierzchni narażonych na korozję i uszkodzenia mechaniczne. - Zabezpieczenie dachowych systemów poliuretanowych typu PUREX NG 0440 NS.

Podstawowe właściwości techniczne

	PUREX AM	PUREX HB-RN
Gęstość naniesionej powłoki [g/dm ³]	~1100	~1050
Zużycie teoretyczne	Ok. 1.1 kg/m ² przy grubości 1 mm	Ok. 1.1 kg/m ² przy grubości 1 mm
Wydłużenie przy zerwaniu wg EN ISO 527 [%]	>400	>350
Wytrzymałość na rozciąganie wg EN ISO 527 [MPa]	>20,5	>17
Twardość Shore'a D wg EN 868	min. 40	min. 35
Wytrzymałość na rozdzieranie wg ISO 34-1 (METODA B) [N/mm]	>68	>40
Temperatura zeszklenia wg ISO 11357-2	-47,3°C	-
Przyczepność powłoki do powierzchni betonowej wg EN 1542	A-zniszczenie kohezyjne	A-zniszczenie kohezyjne

Wszystkie produkty tworzymy z troską o ich najwyższą jakość

Ochrona osobista

Podczas prac izolacyjnych należy stosować osobiste wyposażenie ochronne: ubrania, okulary, rękawice oraz maski ochronne. Przy wykorzystywaniu wysokociśnieniowego sprzętu do nakładania materiałów dwuskładnikowych metodą natrysku, wszyscy pracownicy powinni nosić aparaty oddechowe z podwójnym filtrem.

Właściwości techniczne wg normy PN-EN 1504-2

PUREX AM		
Przepuszczalność CO ₂ wg PN-EN 1062-6:2006	>50 m	
Przepuszczalność pary wodnej wg PN-EN ISO 7783:2012	Klasa III	
Odporność na ścieranie (test Tabera) wg PN-EN ISO 5470-1:2001 [mg]	<3000	
Absorbpcja kapilarna i przepuszczalność wody wg PN-EN 13687-1:2008 [kg/m ² h0,5]	w<0,1	
Kompatybilność cieplna wg PN-EN 1062-7:2005 met. A [MPa]	3,1	
Zdolność mostkowania rys wg PN-EN 1062-7:2005 met. A	Klasa A3 (-10°C)	
Przyczepność przy odrywaniu wg PN-EN 1542:2000 [MPa]	3,5	
Reakcja na ogień wg PN-EN 13501-1+A1:2010	E ₁	
Odporność na poślizg (powłoka gładka) wg PN-EN 13036-4:2011	Klasa II	
Sztuczne starzenie PN-EN 1062-11:2003+PN-EN 1062-11:2003AC:2005	Pęcherze - brak Rysy - brak Złuszczenie - brak Wystąpiła zmiana barwy	
Odporność na uderzenie wg PN-EN ISO 6272-1:2011 p.7.3	Klasa III	
Odporność na silną agresję chemiczną PN-EN 13529:2005	Środowisko:	Zmiana Twardość:
	Paliwo lotnicze	
	60% toluen, 30% ksylen, 10% metylonaftalen	
	Trichloroetylen	
	Kwas octowy 10%	
	Kwas siarkowy 20%	
Wodorotlenek sodu 20%		
Chlorek sodu 20%	<50%	

PUREX HB-RN	
Przepuszczalność pary wodnej wg PN-EN ISO 7783:2012	Klasa II
Odporność na ścieranie (test Tabera) wg PN-EN ISO 5470-1:2001	<3000 [mg]
Absorbpcja kapilarna i przepuszczalność wody wg PN-EN 1062-3:2008	w<0,1[kg/m ² h0,5]
Zdolność mostkowania rys wg PN-EN 1062-7:2005 met. A	klasa A5 (-10°C)
Przyczepność przy odrywaniu wg PN-EN 1542:2000	2,3 [MPa]
Reakcja na ogień wg PN-EN 13501-1+A1:2010	E
Odporność na uderzenie wg PN-EN ISO 6272-1:2011 p.7.3	Klasa III

Primery

Przygotowanie powierzchni betonowych oraz metalowych przed natrysem polimocznika jest kluczowym elementem uzyskania wysokiej przyczepności powłoki. Pozostawienie zanieczyszczeń i defektów może wpłynąć na jej pogorszenie lub zupełny brak, dlatego przed nałożeniem PUREX AM lub PUREX HB-RN należy powierzchnię betonową lub metalową poddać obróbce mechanicznej, m.in. śrutowaniu, szlifowaniu lub piaskowaniu. Dla podłoży metalowych polecamy **PRIMER ZN**.

Powierzchnie betonowe należy pokryć materiałem gruntującym w celu pozamykania porów występujących na powierzchni. Do tego celu zalecamy zastosowanie podkładu **PUR PRIMER C**.

DANE TECHNICZNE I ZALECANE PARAMETRY PODCZAS APLIKACJI		
	PUR PRIMER C	PRIMER ZN
Stosunek wagowy A:B	100:100	100:16
Czas aplikowania/ życia w 20°C	0,5-1h	8 h
Czas utwardzania w 20°C	3-4 h	2 h
Zużycie teoretyczne	0,15-0,35 kg/m ² w zależności od porowatości podłoża	0,15-0,20 kg/m ² w zależności od grubości powłoki
Sposób nakładania	ręczny - pędzel, wałek, zgrarniak	natrysk bezpowietrzny, pneumatyczny, pędzel

Nasze atuty



Doświadczony zespół



Własne receptury produktowe



Udokumentowana stabilność finansowa



Parametry produktów potwierdzone badaniami zewnętrznymi



Systematycznie rozbudowywany park produkcyjny



Nowoczesne laboratorium badawczo-rozwojowe



Profesjonalne zaplecze technologiczne



Szkolenia dla pracowników i klientów



Wysoka etyka pracy

Zalety współpracy z nami

- Szybka reakcja na zapytania
- Możliwość wysyłki w docelowe miejsce realizacji zlecenia - brak konieczności magazynowania komponentów u Wykonawcy
- Wsparcie Doradców Technicznych
- Własne zaplecze laboratoryjno-badawcze, umożliwiające dostosowanie produktu do indywidualnych potrzeb Klientów
- Sprawdzona i powtarzalna jakość produktów zapewniana przez kontrolę każdej partii wyrobu

