

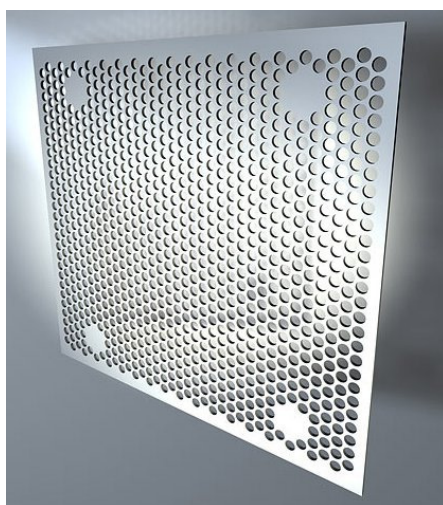


*Innowacyjne aplikacje  
z tworzyw sztucznych*

# **AMARGO<sup>®</sup>**

## **AMARKLAW<sup>®</sup>**

### **Podkładki do autoklawów**



ul. Pogodna 10, Piotrkówek Mały  
05-850 Ożarów Mazowiecki

email: [biuro@amargo.pl](mailto:biuro@amargo.pl)  
tel: +48 22 758 88 27, 22 244 29 38,  
22 201 24 03  
fax: +48 22 722 34 48

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



## Parametry Techniczne

**AMARKLAW®**

**Podkładki – tace – ruszty ażurowe do komór autoklawów.**

01.11.2009r.

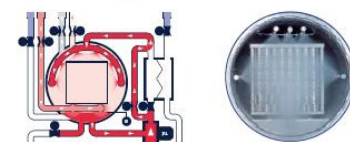
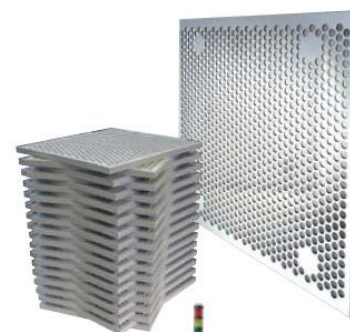
Tace AMARKLAW® dzięki wysokiej jakości oraz bardzo dobremu stosunkowi ceny do żywotności znajdują nieocenione zastosowanie jako ekonomiczne ażurowe podkładki w procesie sterylizacji w autoklawach, zwłaszcza przy wielkoseryjnych procesach. Podkładki zostały wykonane ze specjalnie opracowanego materiału, zapewniającego dużą odporność na wyginanie, nawet w wysokich temperaturach, a dzięki kompaktowej konstrukcji i dopasowanym rozmiarom idealnie spełniają swoje zadanie nawet w najbardziej ekstremalnych warunkach pracy.

Opracowany unikalny proces wieloskładnikowej ekstruzji na naszych dwuślimakowych wylączarkach umożliwia elastyczną produkcję płyt AMARKLAW® bez konieczności użycia kosztownych, przygotowywanych na indywidualne zamówienia mieszanek granulatów typu „compound”.

W złożonej technologii produkcji cały proces odbywa się bezpośrednio i wyłącznie w obrębie układu ekstruderów dzięki czemu eliminujemy problem minimalnych ilości produkcyjnych niestandardowego materiału potrzebnego tylko do specjalnych zastosowań. Tym samym dzięki naszej wyjątkowej metodzie możliwa jest produkcja płyt z tworzyw specjalnych – nawet dla małych serii w nietypowych formatach i wykonaniach.

### **PRODUKCJA NA GOTOWO. POTRZEBY KLIENTA A MOŻLIWOŚCI**

Wszystkie przekładki autoklawowe AMARKLAW® produkowane są ze specjalnych płyt pełnych metodą obróbki mechanicznej CNC wg indywidualnych uzgodnień z Klientem. Umożliwia to nam oferowanie Państwu pełnych możliwości elastycznego wyboru kształtu, wielkości i rozmieszczenia otworów, stopnia perforacji oraz wykończenia powierzchni przekładek. Krótko mówiąc każdy wariant współpracy i wykonania finalnego produktu jest możliwy bez ograniczeń.



**AMARGO®**

AMARKLAW® – Podkładki do autoklawów

01.11.2009r



## Parametry Techniczne

**AMARKLAW®**

**Podkładki – tace – ruszty ażurowe do komór autoklawów.**

01.11.2009r.

### STOSOWANE MATERIAŁY. DANE TECHNICZNE

#### TABELA PORÓWNAWCZA

	Metoda testowa	AMARKLAW® PPH SS20	AMARKLAW® PPH SS0	AMARKLAW® PPH	Jednostka
Gęstość	ISO 1183	1.09	0.91	0.91	g/cm <sup>3</sup>
Moduł elastyczności (w temp. 23°C)	ISO 178	2800	2200	1150	MPa
Napężenie przy granicy plastyczności	ISO 527	40	40	32	MPa
Udarność Charpy	ISO 179-1/1Eu	1.85	2.6	7	kJ/m <sup>2</sup>
Twardość Shore`a	ISO 868	80	80	70	Shore D
Punkt mięknięcia Vicat`a	ISO 306/A	160	160	90	°C
Temperatura ugięcia pod obciążeniem – HDT pod ciśnieniem 0,45MPa	ISO 75/B	140	130	86	°C
Temperatura ugięcia pod obciążeniem – HDT pod ciśnieniem 1,8MPa	ISO 75/A	110	81	53	°C
Atest Food and Drug Administration (FDA)		Tak	Tak	Tak	

#### ZALETY

- bardzo duża odporność na wysokie temperatury
- wysoki moduł elastyczności = małe ugięcie pótek
- dobra odporność na wyginanie i obciążenia w wysokich temperaturach
- długa żywotność i nieograniczona odporność chemiczna
- możliwość produkowania małych ilości / serii (ekonomiczny proces pozwala na dostosowanie wymiarów podkładek do konkretnych potrzeb, nawet przy zamawianiu małych ilości)
- możliwość dopasowywania kształtu powierzchni ażurowych pod konkretną specyfikację Klienta
- obróbka CNC- nie zostawia śladów uszkodzeń ani deformacji na powierzchni

