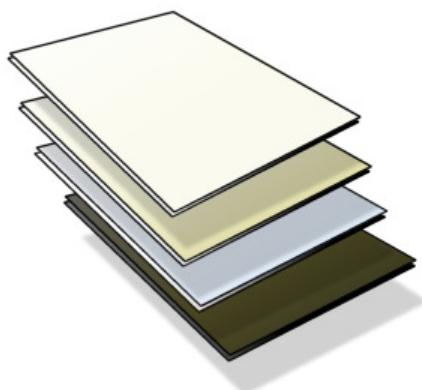




*Innowacyjne aplikacje
z tworzyw sztucznych*

AMARGO[®]

**Płyty PE HD, PP-H, PP-C, PP-FOAM,
PP-TALK, Kasetony konstrukcyjne PP.**



ul. Pogodna10, Piotrkówek Mały
05-850 Ożarów Mazowiecki
NIP: 723-152-09-67

email: 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

Płyty, folie PEHD

Charakterystyka produktu i zastosowań

- Płyty PEHD produkowane są z polietylenu o wysokiej gęstości. Używane są na przykład do produkcji różnego rodzaju zbiorników w przemyśle spożywczym, chemicznym, do budowy przydomowych oczyszczalni ścieków, separatorów, zbiorników magazynowych itp. Płyty polietylenowe odporne są na wiele agresywnych czynników.
- Istnieje możliwość produkcji płyt w dowolnym kolorze i z dodatkiem stabilizatora anty UV.
- Płyty polietylenowe są bardziej odporne niż płyty polipropylenowe na działanie sił zewnętrznych (uderzenia, elastyczność), dlatego polecane są do zastosowań zewnętrznych.
- Dzięki dużej elastyczności płyty mogą być stosowane w technologii termoformowania.
- Projektowanie aplikacji i produkcja różnego rodzaju elementów z płyt polietylenowych w oparciu o parametry techniczne gwarantuje długoterminowe bezawaryjne użytkowanie.
- Płyty PEHD mogą być zabezpieczone przed zarysowaniem specjalną folią.
- Jako wariant oferujemy wykonanie płyt z wierzchnią warstwą antypoślizgową.

Sposoby obróbki, połączeń

- Płyty polietylenowe mogą być obrabiane w podobny sposób jak drewno.
- Płyty polietylenowe można łączyć - zgrzewać doczołowo, spawać gorącym powietrzem (z lub bez spoiwa), a także łączyć mechanicznie (np. poprzez skręcanie).

Pakowanie, transport, magazynowanie

- Płyty pakowane są na paletach, zabezpieczone ochronnymi płytami i spięte taśmą.
- Płyty należy składować w miejscach oddalonych od bezpośrednich źródeł ciepła.
- Płyty bez stabilizacji UV powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych.

Utylizacja odpadów

- Odpady powstałe w wyniku obróbki płyt polietylenowych mogą być poddane całkowitemu recyklingowi.
- Zalecane sposoby utylizacji: przemiał i regranulacja.

Zakres produkcji

- Zgodnie z dołączonym indeksem produktów

Informacje techniczne

- Gęstość 960 kg/m³.
- Wydłużenie przy granicy plastyczności (wg EN ISO 527) min 8 %.
- Moduł elastyczności (wg EN ISO 527) min 700 MPa.
- Naprężenie przy granicy plastyczności (wg EN ISO 527) min 23 MPa.
- Wydłużenie przy zerwaniu (wg EN ISO 527) min 600 %.
- Twardość Shoer`a 60
- Udarność Charpy + 23°C (wg EN ISO 179) 12 kJ/m², - 30°C 4,5 kJ/m².
- Produkcja płyt przebiega zgodnie z normą PN 007-64, EN ISO 14 632.
- Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/0522/02/2007.
- Klasa palności – produkt normalnie zapalny.
- Odporność chemiczna – bardzo wysoka na wiele kwasów, zasad i rozpuszczalników.
- Zakres temperatur stosowania -50°C do +80°C

Obróbka

- Spawania – TAK
- Klejenie, Laminowanie żywicą GFK – możliwe tylko po przygotowaniu powierzchni.
- Lakierowanie, Drukowanie – możliwe tylko po przygotowaniu powierzchni.
- Obróbka plastyczna na gorąco - dobra

Rozmiary i dopuszczalne tolerancje w rozmiarach płyt

Grubość	Tolerancja	Szerokość	Tolerancja	Długość	Tolerancja
mm	mm	mm	mm	mm	mm
3,0 4,0 5,0	±0,10	1 000	-5 +10	1 000	-5 +15
		1 200		2 000	
		1 500		3 000	
8,0	±0,20	1 500	-5 +15	2 000	-5 +20
				3 000	
				4 000	
10,0 12,0 15,0 20,0	±0,30	1 500	-5 +20	2 000	-5 +30
				3 000	

Dopuszczalna tolerancja przekątnej

Szerokość	Długość	Tolerancja
mm	mm	mm
1 000 1 200	1 000 - 1 999	5
	2 000 - 2 999	6
	3 000 - 4 000	7
1 500	1 000 - 1 999	7
	2 000 - 2 999	8
	3 000 - 4 000	9

Płyty PP-C

Charakterystyka produktu i zastosowań

- Do produkcji płyt PP-C metodą ekstruzyjnego wytłaczania używa się blokowego kopolimeru propylenu z etylenem, zastosowanie takiego materiału powoduje, iż uzyskujemy produkt o wysokim module elastyczności.
- Płyty używane są do produkcji różnego rodzaju zbiorników, kanałów i części maszyn oraz osłon w przemyśle chemicznym, spożywczym, rolniczym, do budowy przydomowych oczyszczalni ścieków, separatorów, zbiorników magazynowych, basenów itp.
- PP-C odporne są na wiele agresywnych czynników.
- Istnieje możliwość produkcji płyt w dowolnym kolorze i z dodatkiem stabilizatora anty UV.
- Projektowanie i produkcja różnego rodzaju elementów z płyt polipropylenowych gwarantuje długoterminowe użytkowanie danego produktu.
- Oferowane płyty mogą być zabezpieczone przed zarysowaniem specjalną folią.
- Oferujemy także wykonanie płyt z wierzchnią warstwą antypoślizgową.

Sposoby obróbki, połączeń

- Płyty polipropylenowe mogą być obrabiane w podobny sposób jak drewno.
- Płyty można łączyć - zgrzewać doczołowo, spawać gorącym powietrzem (z lub bez spoiwa), a także łączyć mechanicznie (np. poprzez skręcanie).

Pakowanie, transport, magazynowanie

- Płyty pakowane są na paletach, zabezpieczone ochronnymi płytami i spięte taśmą.
- Płyty należy składować w miejscach oddalonych od bezpośrednich źródeł ciepła.
- Płyty bez stabilizacji UV powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych.

Utylizacja odpadów

- Odpady powstałe w wyniku obróbki płyt polipropylenowych mogą być poddane całkowitemu recyklingowi.
- Zalecane sposoby utylizacji: przemiał i regranulacja.

AMARGO

Płyty PE HD, PP-H, PP-C
01.10.2008

Zakres produkcji

- Zgodnie z dołączonym indeksem produktów
- Jako opcja płyty w wykonaniu trudnozapalnym – klasa B1 według DIN 4102

Informacje techniczne

- Gęstość 920 kg/m³.
- Moduł elastyczności (wg EN ISO 527) min 1000 / 1100 (bending / tension) MPa.
- Naprężenie przy granicy plastyczności (wg EN ISO 527) min 20 MPa.
- Twardość Shore'a (wg EN ISO 868) ≥58.
- Udarność Charpy + 23°C (wg EN ISO 179) min 50 kJ/m², - 20°C min 8 kJ/m².
- Produkcja płyt przebiega zgodnie z normą PN 006-64, EN ISO 15 013.
- Atest ITC nr 472101724.
- Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/0522/01/2007.
- Klasa palności - Produkt normalnie zapalny.
- Odporność chemiczna – bardzo wysoka na wiele kwasów, zasad i rozpuszczalników.
- Zakres temperatur stosowania – od -20°C do +80°C

Obróbka

- Spawania – TAK
- Klejenie, Laminowanie żywicą GFK – możliwe tylko po przygotowaniu powierzchni.
- Lakierowanie, Drukowanie – możliwe tylko po przygotowaniu powierzchni.
- Obróbka plastyczna na gorąco - dobra

Rozmiary i dopuszczalne tolerancje w rozmiarach płyt

Grubość	Tolerancja	Szerokość	Tolerancja	Długość	Tolerancja
mm	mm	mm	mm	mm	mm
2,0	±0,10	1 600	-5,0 +10,0	2 000	-5,0 +15,0
3,0		1 500		3 000	
4,0		1 200		4 000	
5,0				5 000	
6,0	±0,20	2 000	-5,0 +15,0	2 000	-5,0 +20,0
8,0		1 500		3 000	
		1 600		4 000	
	1 200				
10,0	±0,30	2 000	-10,0 +20,0	2 000	-5 +30
12,0		1 500		3 000	
15,0		1 200			

Dopuszczalna tolerancja przekątnej

Szerokość	Długość	Tolerancja
m	mm	mm
1 200	1 000 - 1 999	6
	2 000 - 2 999	7
	3 000 - 3 999	8
	4 000 - 5 000	9
1 500	1 000 - 1 999	7
	2 000 - 2 999	8
	3 000 - 3 999	9
	4 000 - 5 000	10

AMARGO

Płyty PE HD, PP-H, PP-C
01.10.2008

Płyty PP-H

Charakterystyka produktu i zastosowań

- Do produkcji płyt PP-H metodą ekstruzyjnego wytłaczania używa się homopolimeru polipropylenu, który jest nieszkodliwy dla zdrowia i dopuszczony do kontaktu z żywnością.
- Płyty PP-H używane są do produkcji różnego rodzaju elementów instalacji i zbiorników magazynowych oraz procesowych głównie w przemyśle chemicznym, galwanizerskim, spożywczym itp.
- Materiał PP-H jest odporny na wiele agresywnych czynników.
- Istnieje możliwość produkcji płyt w dowolnym kolorze i z dodatkiem stabilizatora anty UV.
- Projektowanie i produkcja różnego rodzaju elementów z płyt polipropylenowych gwarantuje długoterminowe użytkowanie danego produktu.
- Oferowane płyty mogą być zabezpieczone przed zarysowaniem specjalną folią.
- Oferujemy także wykonanie płyt z wierzchnią warstwą antypoślizgową.

Sposoby obróbki, połączeń

- Płyty polipropylenowe mogą być obrabiane w podobny sposób jak drewno.
- Płyty można łączyć - zgrzewać doczołowo, spawać gorącym powietrzem (z lub bez spoiwa), a także łączyć mechanicznie (np. poprzez skręcanie).

Pakowanie, transport, magazynowanie

- Płyty pakowane są na paletach, zabezpieczone ochronnymi płytami i spięte taśmą.
- Płyty należy składować w miejscach oddalonych od bezpośrednich źródeł ciepła.
- Płyty bez stabilizacji UV powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych.

Utylizacja odpadów

- Odpady powstałe w wyniku obróbki płyt polipropylenowych mogą być poddane całkowitemu recyklingowi.
- Zalecane sposoby utylizacji: przemiał i regranulacja.

Zakres produkcji

- Zgodnie z dołączonym indeksem produktów
- Jako opcja płyty w wykonaniu trudnozapalnym – klasa B1 według DIN 4102

Informacje techniczne

- Gęstość 920 kg/m³.
- Moduł elastyczności (wg EN ISO 527) min 1200 / 1500 (bending / tension) MPa.
- Naprężenie przy granicy plastyczności (wg EN ISO 527) min 30 MPa.
- Twardość Shore'a (wg EN ISO 868) 68.
- Udarność Charpy + 23°C (wg EN ISO 179) min 7 kJ/m², - 20°C min 2 kJ/m².
- Produkcja płyt przebiega zgodnie z normą PN 006-64, EN ISO 15 013.
- Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/0522/01/2007.
- Klasa palności – produkt normalnie zapalny.
- Zakres temperatur stosowania od 0°C do 100°C
- Odporność chemiczna bardzo wysoka na wiele kwasów, zasad i rozpuszczalników.

Obróbka

- Spawanie – TAK
- Klejenie, Laminowanie żywicą GFK – możliwe tylko po przygotowaniu powierzchni.
- Lakierowanie, Drukowanie – możliwe tylko po przygotowaniu powierzchni.
- Obróbka plastyczna na gorąco - dobra

Rozmiary i dopuszczalne tolerancje w rozmiarach płyt

Grubość	Tolerancja	Szerokość	Tolerancja	Długość	Tolerancja	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2,0 3,0 4,0 5,0	± 0,1	1 600	- 5,0 + 10,0	2 000	- 5,0 + 15,0	
		1 500				3 000
		1 200				4 000
						5 000
6,0 8,0	± 0,20	1 500	- 5,0 + 15,0	2 000	- 5,0 + 20,0	
		1 600				3 000
		1 200				4 000
10,0 12,0 15,0	± 0,30	1 500	- 5,0 + 20,0	2 000	- 5,0 + 30,0	
		1 200				3 000

Dopuszczalna tolerancja przekątnej

Szerokość	Długość	Tolerancja
m	mm	mm
1 200	1 000 – 1 999	6
	2 000 – 2 999	7
	3 000 – 3 999	8
	4 000 – 5 000	9
1 500	1 000 – 1 999	7
	2 000 – 2 999	8
	3 000 – 3 999	9
	4 000 – 5 000	10

Płyty PP-FOAM

Charakterystyka produktu i zastosowań

- Do produkcji płyt PP-FOAM metodą ekstruzyjnego wytłaczania używa się homopolimeru / kopolimeru polipropylenu, który jest dodatkowo spieniany.
- Starannie dobrane dodatki zapewniają równomierne spienienie w całej objętości, w efekcie założone parametry techniczne, wytrzymałość spawów oraz sztywność są zawsze osiągnięte.
- Dzięki zastosowaniu identycznego surowca gwarantowana jest doskonała jakość połączenia spawanego i zgrzewanego z płytami PP-C i PP-H.
- Płyty PP-FOAM szczególnie polecane są w aplikacjach nie wymagających znacznej wytrzymałości statycznej, jak na przykład elementy wewnętrzne zbiorników, technika wentylacyjna, przegrody, oddzielenia itp.

Sposoby obróbki, połączeń

- Płyty polipropylenowe mogą być obrabiane w podobny sposób jak drewno.
- Płyty można łączyć - zgrzewać doczołowo, spawać gorącym powietrzem (z lub bez spoiwa), a także łączyć mechanicznie (np. poprzez skręcanie).

Pakowanie, transport, magazynowanie

- Płyty pakowane są na paletach, zabezpieczone ochronnymi płytami i spięte taśmą.
- Płyty należy składować w miejscach oddalonych od bezpośrednich źródeł ciepła.
- Płyty powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych.

Utylizacja odpadów

- Odpady powstałe w wyniku obróbki płyt polipropylenowych mogą być poddane całkowitemu recyklingowi.
- Zalecane sposoby utylizacji: przemiał i regranulacja.

Zakres produkcji

- Zgodnie z dołączonym indeksem produktów

Informacje techniczne

- Gęstość 750 – 830 kg/m³.
- Moduł elastyczności (wg EN ISO 527) min 1700 (tension) MPa.
- Napężenie dopuszczalne (wg EN ISO 527) min 30 MPa.
- Wydłużenie przy zerwaniu (wg EN ISO 527) 8 %.
- Produkcja płyt przebiega zgodnie z normą PN 006-64, EN ISO 15 013.
- Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/0522/01/2007.
- Atest ITC nr 472101724.
- Klasa palności – produkt normalnie zapalny.

Płyty PP-TALK

Charakterystyka produktu i zastosowań

- Do produkcji płyt PP-TALK metodą ekstruzyjnego wytłaczania używa się tworzywa PP-C z dodatkiem standardowo 10 % talku. W wyniku tej modyfikacji płyty charakteryzują się większą sztywnością, wytrzymałością i przeciwnie zmniejszeniem odporności na uderzenia.
- Płyty PP-TALK używane są głównie do produkcji elementów, zbiorników stosowanych na zewnątrz, o wymaganej podwyższonej sztywności, jednocześnie zabezpieczonych przed uderzeniami.
- Tworzywo PP-TALK jest odporne na wiele agresywnych czynników.
- Istnieje możliwość produkcji płyt w dowolnym kolorze i z dodatkiem stabilizatora anty UV., jednakże ze względu na absorpcję pigmentu danego koloru przez talk, poszczególne partie produktów mogą różnić się nieznacznie odcieniem koloru.
- Płyty PP-TALK mogą być zabezpieczone przed zarysowaniem specjalną folią.

Sposoby obróbki, połączeń

- Płyty PP-TALK mogą być obrabiane w podobny sposób jak drewno.
- Płyty można łączyć - zgrzewać doczołowo, spawać gorącym powietrzem (z lub bez spoiwa).

Pakowanie, transport, magazynowanie

- Płyty pakowane są na paletach, zabezpieczone ochronnymi płytami i spięte taśmą.
- Płyty należy składować w miejscach oddalonych od bezpośrednich źródeł ciepła.
- Płyty bez stabilizacji UV powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych.

Utylizacja odpadów

- Odpady powstałe w wyniku obróbki płyt polipropylenowych mogą być poddane całkowitemu recyklingowi.
- Zalecane sposoby utylizacji: przemiał i regranulacja.

Zakres produkcji

- Zgodnie z dołączonym indeksem produktów

AMARGO

Płyty PE HD, PP-H, PP-C
01.10.2008

Informacje techniczne

- Gęstość 1000 kg/m³.
- Moduł elastyczności (wg EN ISO 527) min 1600 / 1700 (bending / tension) MPa.
- Naprężenie przy granicy plastyczności (wg EN ISO 527) min 24 MPa.
- Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/0522/01/2007.
- Klasa palności – produkt normalnie zapalny.

KASETONY KONSTRUKCYJNE PP - ELEMENTY ŚCIENNE

Charakterystyka produktu i zastosowań

- Elementy ściennie wykonane są z polipropylenu, technologią wtryskiwania integralnego, strukturalnie odciążane za pomocą proforów.
- Kasetony produkowane są w następujących wersjach: bezbarwne, kolor biały, czarny (pozostałe kolory po uzgodnieniu), stabilizowane lub niestabilizowane na działanie UV.
- Na życzenie klienta możliwa jest produkcja z materiału wtórnego RECYKLING.
- Dostępne są następujące wykonania: MOD 20, MOD 25, MOD 25 VARIO – szczegóły dostępne w karcie katalogowej.
- Elementy ściennie wykorzystywane są głównie przy produkcji zbiorników prostopadłościennych, wanien galwanizacyjnych, szamb, studni i innych konstrukcji poddawanych stale obciążeniom chemicznym, korozyjnym i statycznym. Zakres zastosowania elementów wynika z parametrów fizyczno-mechanicznych wymienionych w karcie katalogowej i każdorazowo powinien zostać poparty specjalistycznymi obliczeniami.

Sposoby połączeń

- Elementy ściennie można łączyć za pomocą zgrzewania doczołowego, spawania z zastosowaniem lub bez dodatkowego materiału (druku spawalniczego), a także łączyć mechanicznie (np. poprzez skręcanie)
- Kasetony typu VARIO / QUATRO można przecinać wzdłużnie / i poprzecznie, dla ułatwienia połączeń przewidziano specjalną konstrukcję formy (dodatkowe żebro wzdłużne / poprzeczne).

Pakowanie, transport, magazynowanie

- Elementy ściennie pakowane są na paletach, zabezpieczone przed uszkodzeniami i spięte taśmą.
- Palety z wyrobami powinny być przy składowaniu ułożone na równym podkładzie.
- Elementy ściennie bez stabilizatorów UV powinny być przechowywane w zamkniętych pomieszczeniach.

Utylizacja odpadów

- Odpady powstałe w wyniku obróbki mogą być poddane całkowitemu recyklingowi.
- Zalecane sposoby utylizacji: przemiał i regranulacja.

Zakres produkcji

- Zgodnie z dołączonym indeksem produktów.

Informacje techniczne

- Gęstość (wg PIB) 826 kg/m³.
- Moduł elastyczności (wg EN ISO 527) 1347 / 1493 (bending / tension) MPa.
- Naprężenie przy granicy plastyczności (wg EN ISO 527) 24,6 MPa.
- Wydłużenie przy granicy plastyczności (wg EN ISO 527) 7,5 %.
- Średni współczynnik wydłużenia termicznego (64 0528) $122 * 10^{-6}/K$.
- Twardość Shore'a (wg EN ISO 868) 65.
- Udarność Charpy (wg EN ISO 179) + 23°C - 18,1; - 20°C - 9,2 kJ/m².
- Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/0522/01/2007.
- Klasa palności – produkt normalnie zapalny.