

## Tvarové díly z polyuretanové pěny a minerální vaty

01

### POLYURETANOVÁ PĚNA

Tvarové díly jsou vyráběny dvěma způsoby: řezáním z bloku a vstřikováním do dutin.

Technologie řezání se používá k výrobě dílů, které jsou řezány ve dvou osách (např. rovné desky, izolace potrubí, komínů, nádrží, dodatečné izolace vlnitých a trapézových střech).

Na výrobu dílů se používá:

- součinitel tepelné vodivosti  $\lambda = 0,022 \text{ W/m}^2 \cdot \text{K}$
- Objemová hmotnost 33 kg/m<sup>3</sup> na přání až 150 kg/m<sup>3</sup>
- Hořlavost B3 a B2 dle DIN 4102
- Tepelná odolnost -20°C až +120°C na přání až 190°C

02

### MINERÁLNÍ VATA

- součinitel tepelné vodivosti  $\lambda = 0,04 \text{ W/m}^2 \cdot \text{K}$
- Objemová hmotnost 65-100 kg/m<sup>3</sup>
- Hořlavost A1 dle DIN 4102
- Tepelná odolnost až 600°C

03

### IZOLACE POTRUBÍ

Rozměry potrubí, nádrží a tloušťky izolace, dle přání zákazníka

04

### IZOLACE KOLEN

- Nejmenší vnitřní průměr izolace 17 mm
- Největší vnitřní průměr izolace 600 mm
- Největší poloměr ohybu 500 mm

