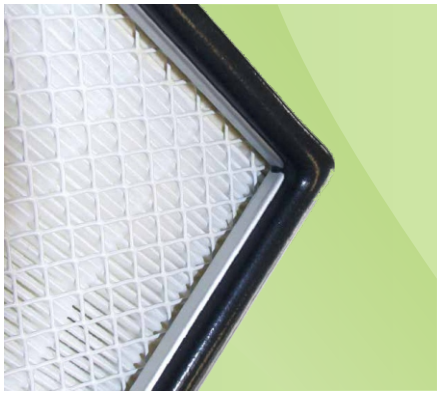
Ecotermix
ЗАВОД ПОЛИЭФИРОВ

Гаскетинг и клеевые системы
для производства воздушных фильтров

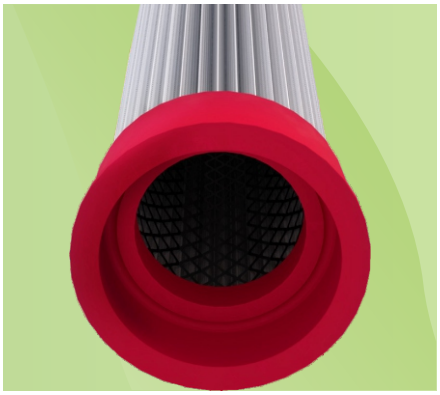


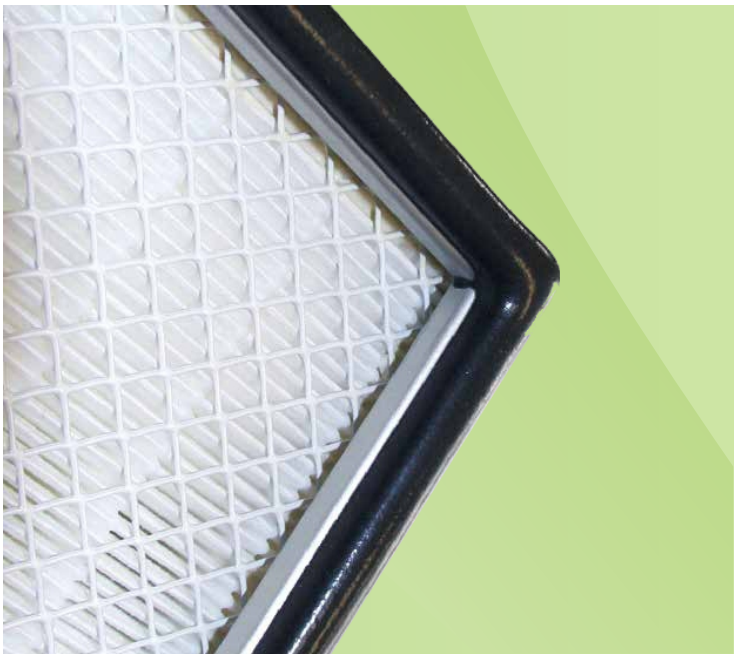


Производство фильтров с продуктами Ecotermix









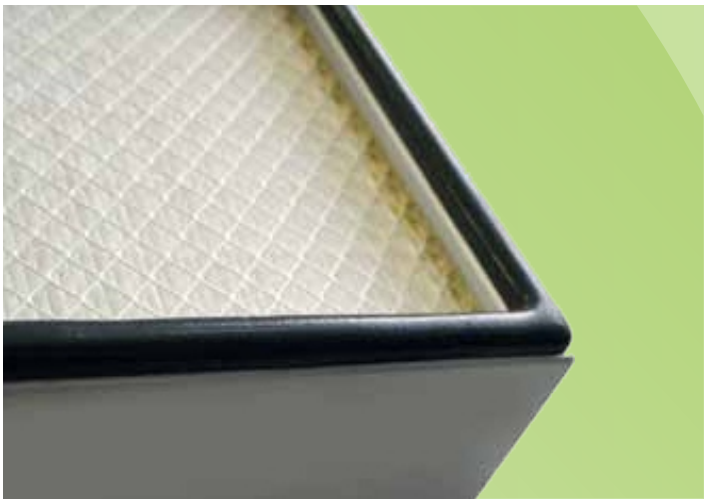
ЭТМ GG 100/33F

Двухкомпонентная система **ЭТМ GG 100/33F** участвует в производстве уплотнительных изделий (гаскетинг). Гаскетинг – технология нанесения уплотнения с применением полимеров пенного типа. Основой является высокоточное нанесение пенополиуретана по заранее запрограммированной на софте траектории. Система **ЭТМ GG 100/33F** тщательно смешана в необходимой пропорции и максимально точно дозирована.

Наименование показателя	Единицы измерения	Норма	Результат анализа
Испытание по технологической пробе при 20°С:			
время старта	секунды	25 - 40	30
время гелеобразования	секунды	90-130	55
кажущаяся плотность при свободном вспенивании	кг/м3	200-400	290

Плотность компонента А при 25°С	кг/м3	1000-1100	1100
Динамическая вязкость компонента А при 25°С	мПа*с	900-1500	1300
Внешний вид отвержденного пенополиуретана и структура навертикальном срезе	визуально	Эластичный вспененный материал. Неравномерная мелкоячеистая структура с незначительным количеством укрупненных ячеек	



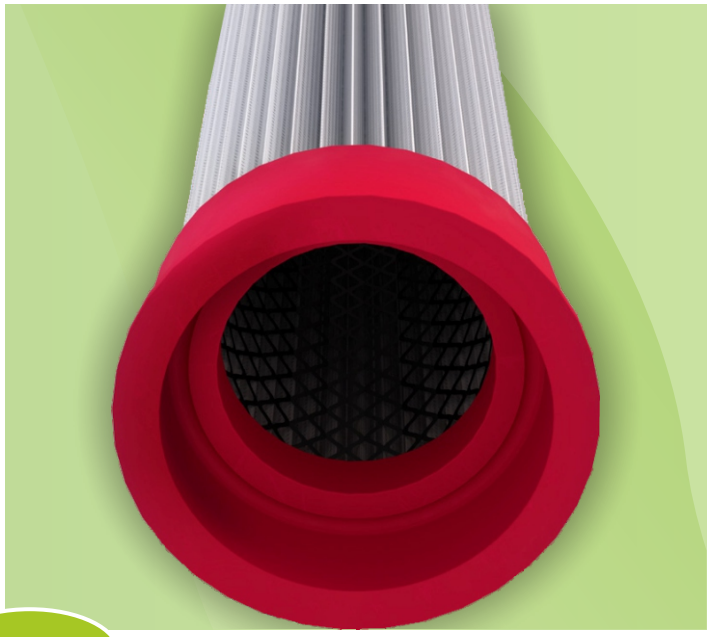






Ecotermix
ЗАВОД ПОЛИЭФИРОВ





ЭТМ Z200 и ЭТМ 300/50F

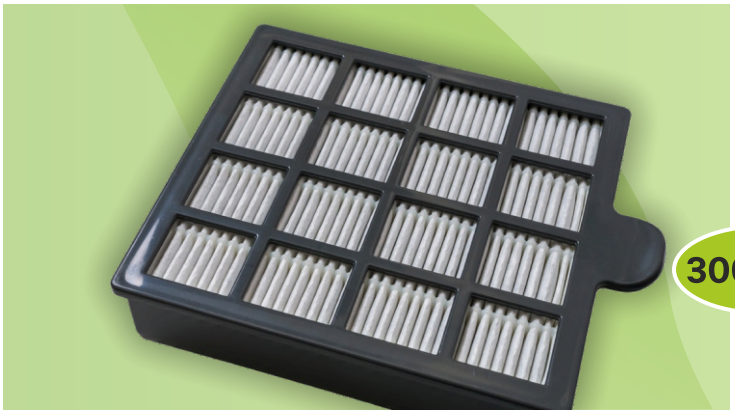
Двухкомпонентные полиуретановые системы. Служат для производства торцевых уплотнений, корпусов фильтров.

Плотность компонента А при 20°С	кг/м3	800-1020	980
Динамическая вязкость компонента А при 20°С	мПа*с	1500-1300	1000
Внешний вид отвержденного пенополиуретана и структура навертикальном срезе	визуально	Эластичный вспененный материал.	

Z200

Наименование показателя	Единицы измерения	Норма	Результат анализа
Испытание по технологической пробе при 20°С:			
время старта	секунды	15 - 37	35
время гелеобразования	секунды	40-60	57
кажущаяся плотность при свободном вспенивании	кг/м3	150-250	190





300/50F

Наименование показателя	Единицы измерения	Норма	Результат анализа
Испытание по технологической пробе при 20°С:			
время старта	секунды	20 - 25	22
время гелеобразования	секунды	50-60	55
кажущаяся плотность при свободном вспенивании	кг/м3	300-350	325

Плотность компонента А при 20°С	кг/м3	800-1020	945
Динамическая вязкость компонента А при 20°С	мПа*с	500-1300	850
Внешний вид отвержденного пенополиуретана и структура навертикальном срезе	визуально	Жесткий не вспененный материал.	

Ecotermix
ЗАВОД ПОЛИЭФИРОВ

ЭТМ 2К /25-50F
и ЭТМ 2К/25-35F

Двухкомпонентные полиуретановые клеи. Предназначены для приклеивания Фильтрующих элементов к корпусам Фильтров.



25-50F

Наименование показателя	Единицы измерения	Норма	Результат анализа
Испытание по технологической пробе при 20°С:			
время старта	секунды	60 - 90	80
время гелеобразования	секунды	250-350	300
кажущаяся плотность при свободном вспенивании	кг/м3	700-950	920
Плотность компонента А при 20°С	кг/м3	900-1200	950
Динамическая вязкость компонента А при 20°С	мПа*с	2500-3500	2950
Внешний вид отвержденного пенополиуретана и структура навертикальном срезе	визуально	Жесткий не вспененный материал.	

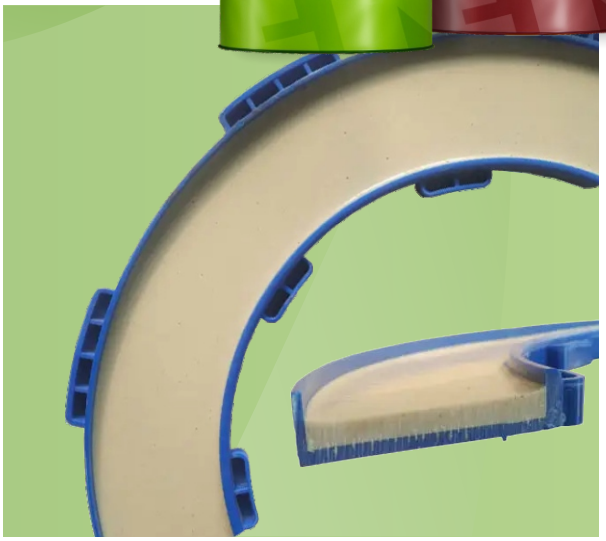




25-35F

Наименование показателя	Единицы измерения	Норма	Результат анализа
Испытание по технологической пробе при 20°С:			
время старта	секунды	20 - 35	25
время гелеобразования	секунды	80 - 120	95
кажущаяся плотность при свободном вспенивании	кг/м3	600-900	750
Плотность компонента А при 20°С	кг/м3	1000 - 1400	1200
Динамическая вязкость компонента А при 20°С	мПа*с	3000 - 4500	3800
Внешний вид отвержденного пенополиуретана и структура навертикальном срезе	визуально	Жесткий не вспененный материал	







Собственный завод по производству сырьевого полиэфира. На его основе создана вся продукция компании Экотермикс



Собственная лаборатория в которой мы можем доработать свои продукты под требования заказчика



Отдел входного и выходного контроля качества сырья и продукции

Ecotermix
ЗАВОД ПОЛИЭФИРОВ

Санкт-Петербург, наб. реки Смоленки
д.14, корпус А, офис 69
тел. 8800 350-31-75
opt@ecotermix.ru