

LAVORAZIONE



I prodotti realizzati in poliuretano flessibile sono ottenuti per iniezione in stampi di alluminio o resina termoregolati.

La fase stampaggio prevede la stesura di un layer di distaccante ceroso e la colata del materiale nello stampo.

Il tempo di reazione chimica del materiale all'interno dello stampo dipende dalla grandezza del pezzo e quindi dalla quantità di materiale colato, che espande fino a riempire totalmente lo stampo.

Il pezzo estratto dev'essere rifinito manualmente per l'eliminazione di eventuali residui di lavorazione.

I semilavorati in poliuretano flessibile hanno elevata portanza, elasticità e resilienza e sono idonei alla realizzazione di poltroncine, divanetti, pouf, braccioli e altri componenti che verranno rivestiti in pelle o tessuto a seconda delle necessità del cliente.

Il materiale è idoneo a superare la classe 11M se rivestito con tessuti o pelle appropriati.

Su richiesta il materiale potrà essere prodotto con materie prime idonee a superare normative sull'ignifugibilità di altri Stati.

Il poliuretano flessibile utilizzato nel settore medico è un particolare tipo di poliuretano a zero emissioni e quindi atossico.

CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI

Morbidezza variabile a seconda della densità

Buona distribuzione della pressione

Buona elasticità

Esente da plastificanti

Possibilità di inserire inserti in metallo, o legno, ganci, cinghie e altri componenti in fase di stampaggio

PROPRIETA' TECNICHE, FISICHE, CHIMICHE

Forma	solida
Colore	neutro
Odore	inodore
Densità	200 – 400 kg/m ³
Deformazione costante	3% UNI 6356-2:1988
Riduzione di resistenza a compressione	26.6 % UNI 6356-2:1988

CS SRL

Via Gorgi, 13 – 35010 VILLANOVA di CSP. (PD)
Tel. 049 9220270 Fax 049 9229407 P.Iva 03740490283