



ŻYWICE NOWOLAKOWE MATERIAŁY ŚCIERNE



MATERIAŁY ŚCIERNE

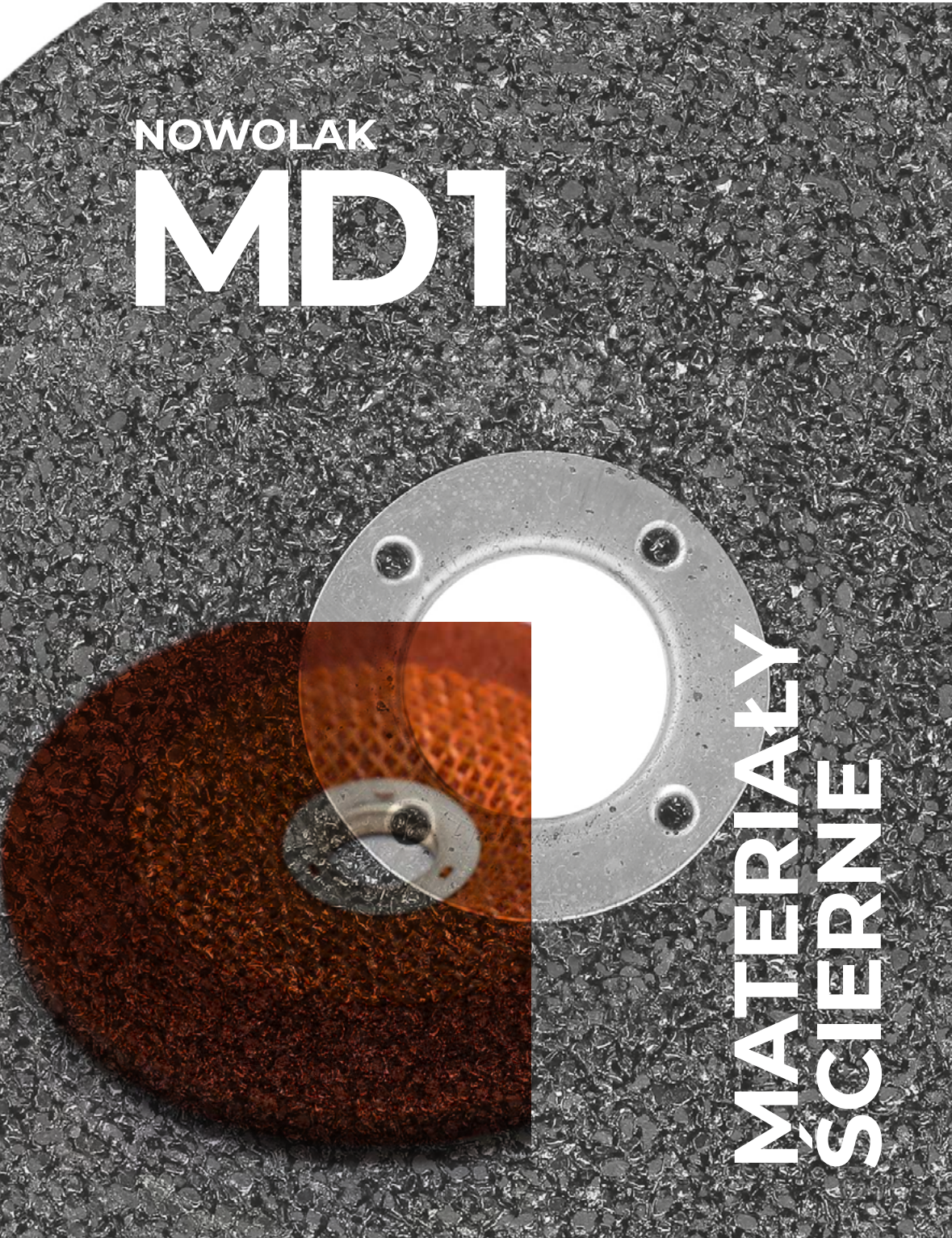
Żywice ciekłe stosowane są do zwilżania/sieciowania ziarna ściernego w produkcji tarcz ściernych, a także do mocowania ziarna do podkładu przy produkcji materiałów ściernych nasypowych.

Głównym surowcem jest fenol, ale posiadamy również żywice z dodatkiem mocznika lub melaminy. Żywice dostępne są w różnych zakresach lepkości; oferujemy również szereg żywic drobnomielonych.





SYMBOL	WŁAŚCIWOŚCI ŻYWIC						
	DROGA PŁYNIĘCIA PN-EN ISO 8619 [mm]	ZAWARTOŚĆ UROTROPINY METODA WŁASNA [%]	TEMPERATURA TOPNIENIA PN-EN ISO 3146 [°C]	CZAS UTWARDZANIA PN-EN ISO 8987 [s]	ZAWARTOŚĆ WOLNEGO FENOLU METODA WŁASNA [%]	ZAWARTOŚĆ WODY PN-EN ISO 760 [%]	POZOSTAŁOŚĆ NA SICIE ANALIZA LASEROWA NA SUCHO [%]
MD 1/1A	20-26	8,3-8,8	-	-	max. 0,5	-	0,090 mm: max. 6
MD 1/7A	45-55	13-14	-	-	max. 0,5	max. 0,8	0,090 mm: max. 6
MD 1/8A	30-40	3,8-4,4	-	-	max. 0,5	-	0,090 mm: 2-6
MD 1/11	18-26	8,7-9,3	88-105	-	max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 5-20; 0,075 mm: max. 2; 0,150 mm: 0
MD 1/12	30-40	8,5-9,5	ok. 80	ok. 130	max. 0,6	max. 0,8	0,045 mm: 0-5
MD 1/13A	16-24	8,4-9,4	-	75-105	max. 0,5	-	0,063 mm: 8-15
MD 1/14	14-17	8,7-9,3	90-115	-	max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 5-20; 0,075 mm: max. 2; 0,150 mm: 0
MD 1/17	15-20	13-14	-		max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 8-14
MD 1/19	30-40	12-15	min. 70				0,045 mm: 10-12; 0,063 mm: max. 3
MD 1/20	50-55	11,5-12,5	min. 75	-	max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 5-20; 0,075 mm: max. 2; 0,150 mm: 0
MD 1/21	40-50	11,7-12,7		-	max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 6-12
MD 1/22	45-65	8,7-9,5	50-70	-	max. 0,9	max. 1,0	0,090 mm: max. 3,5
MD 1/24	25-30	11,5-12,5			max. 0,2	max. 0,6	0,045 mm: 10-14
MD 1/25	20-25	8,6-9,4			max. 0,2	max. 1,0	0,045 mm: 25-30
MD 1/32	14-19	15,5-16,5	ok. 100	-	max. 0,5	max. 1,0	0,025 mm: 35 - 54 0,045 mm: 17-25; 0,063 mm: max. 5; 0,140 mm: max. 3
MD 1/36	50-55	13,5-14,5	min. 75		max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 5-20; 0,075 mm: max. 2; 0,150 mm: 0



SYMBOL	WŁAŚCIWOŚCI ŻYWIC						
	DROGA PŁYNIĘCIA PN-EN ISO 8619 [mm]	ZAWARTOŚĆ UROTROPINY METODA WŁASNA [%]	TEMPERATURA TOPNIENIA PN-EN ISO 3146 [°C]	CZAS UTWARDZANIA PN-EN ISO 8987 [s]	ZAWARTOŚĆ WOLNEGO FENOLU METODA WŁASNA [%]	ZAWARTOŚĆ WODY PN-EN ISO 760 [%]	POZOSTAŁOŚĆ NA SICIE ANALIZA LASEROWA NA SUCHO [%]
MD 1/37	50-55	15,5-16,5	min. 75	-	max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 5-20; 0,075 mm: max. 2; 0,150 mm: 0
MD 1/39	18-22	13,7-14,3	85-105		max. 0,9		0,063 mm: 2-5
MD 1/40	40-50	10,5-11,5				max. 1,0	0,045 mm: 9-13
MD 1/42	34-40	8,7-9,7			max. 0,2	max. 1,0	0,090 mm: 5-10
MD 1/43	20-26	8,5-9,5			max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 19-25; 0,063 mm: 8-12
MD 1/44	26-30	13,3-14,3			max. 1,0		0,045 mm: 2-10
MD 1/47	17-23	ok. 13	ok. 80	-	max. 0,6	max. 0,8	
MD 1/49	30-35	8,7-9,3	-	-	max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 12-17
MD 1/50	15-20	13,5-14,7	90-100			max. 0,6	0,045 mm: 2-6
MD 1/55	23-32	12,5-13,5			max. 0,7	max. 1,0	0,045 mm: max. 3
MD 1/56	30-35	11,5-12,5	80-95		max. 0,5	max. 1,0	0,045 mm: 15-20
MD 1/57	16-21	12,5-13,5			max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 3-7
MD 1/59	34-40	11,7-12,3	-		-	max. 1,0	0,045 mm: 8-12
MD 1/61	15-20	8,7-9,3			max. 0,2	max. 0,6	0,045 mm: 8-14
MD 1/64	45-55	13,5-14,5			max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 12-18
MD 1/67	17-22	8,8-9,6			max. 0,7	max. 0,8	0,045 mm: max. 1,0



PUSTKÓW - OSIEDLE 59D
39-206 PUSTKÓW 3

tel. + 48 14 680 62 11
fax: + 48 14 680 63 00
lerg@lerg.pl
www.lerg.pl

DZIAŁ HANDLOWY

tel. +48 14 680 63 54
tel. + 48 14 680 62 44
handel@lerg.pl

DZIAŁ OBSŁUGI KLIENTA

tel. +48 14 680 62 19
tel. + 48 14 680 65 40
dok@lerg.pl

Przedłożone dane są oparte na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniach i służą do rozważenia możliwych zastosowań. Ze względu na wiele czynników, które mogą mieć wpływ na przetwórstwo, przedstawione informacje nie zwalniają przetwórców z odpowiedzialności przy stosowaniu naszego wyrobu i nie mogą być traktowane jako gwarancje przez nas udzielane, ani też nie mogą stanowić podstawy do jakichkolwiek roszczeń z ich strony.

