



ŻYWICE
NOWOLAKOWE





LERG JEST NAJWIĘKSZYM PRODUCENTEM ŻYWIC NOWOLAKOWYCH W POLSCE

Jesteśmy liderem wśród producentów żywic syntetycznych w Polsce. Od ponad 80 lat produkujemy i dostarczamy na rynek branżowy wyroby skomponowane na miarę potrzeb naszych Klientów. Obecnie w naszym portfolio znajduje się około 600 produktów: m.in. żywice poliestrowe, nowolakowe, fenolowe, żywice do materiałów drewnopochodnych i izolacyjnych, formalina, a także produkty marki Polfill® dedykowane do napraw blacharsko-lakierniczych. Wszystkie nasze wyroby znajdują zastosowanie w wielu gałęziach przemysłu.

Od wielu lat budujemy i rozwijamy wiodącą i bezpieczną Grupę Chemiczną LERG, dzięki której poszerzamy obszary działalności w zakresie nowych produktów i rynków zbytu na rynkach krajowym i zagranicznych.

Obecnie w ofercie firmy znajdują się następujące rodzaje żywic nowolakowych:

W FORMIE STAŁEJ:

- nowolaki bazowe w postaci płatków i perełek
- nowolaki drobnomielone w postaci kompozycji proszkowej

W FORMIE CIEKŁEJ:

- roztwory żywic nowolakowych
- żywice rezolowe

EKSPORTUJEMY OK. 40% PRODUKOWANYCH ŻYWIC NOWOLAKOWYCH

Do naszych Klientów należą światowi producenci opon, wojłoków technicznych, materiałów ciernych i ściernych. Zadowolenie Klientów z jakości produkowanych żywic nowolakowych oraz

warunków współpracy z LERG potwierdza stale poszerzająca się liczba odbiorców z całej Europy. Sukcesywnie poszerzamy zasięg współpracy poza jej granicami.



HISZPANIA, FRANCJA,
WŁOCHY, HOLANDIA,
WIELKA BRYTANIA,
NIEMCY, CZECHY, AUSTRIA,
MOŁDAWIA, SŁOWENIA,
UKRAINA, BIAŁORUŚ,
LITWA, ROSJA, TURCJA,
JAPONIA, INDIE

TECHNOLOGIA I NOWOCZESNOŚĆ

Posiadamy w pełni automatyczny system załadunku podstawowych surowców (fenolu i formaliny). Nieustannie zwiększamy wydajność linii produkcyjnych.

W ostatnim czasie uruchomione zostały dwa nowe reaktory, które pozwolą w jeszcze większym stopniu odpowiadać na zwiększające się zapotrzebowanie na światowych rynkach żywic nowolakowych.

Przy produkcji żywic nowolakowych Lerg korzysta z nowoczesnej, proekologicznej i w pełni zautomatyzowanej instalacji do mielenia wraz z węzłem mieszalników do homogenizacji produktu końcowego. Konstrukcja instalacji pozwala na zastosowanie rozwiązań, które umożliwiają produkcję szerokiej gamy wyrobów spełniających oczekiwania i potrzeby Klientów.



NASZE ŻYWICE OPRACOWUJEMY POD INDYWIDUALNE WYMAGANIA KLIENTÓW

Każdego roku Lerg wprowadza na rynek około 100 nowych i zmodernizowanych produktów. Jakość wyrobów potwierdzają nagrody i certyfikaty m.in. DNV GL, Certyfikat Systemu Zarządzania ISO 9001:2015, czy też Polska Nagroda Inteligentnego Rozwoju.

Lerg posiada dobrze wyposażone zaplecze badawczo-rozwojowe na terenie zakładu. Współpracuje także z międzynarodowymi ośrodkami badawczymi, nieustannie opracowując nowoczesne rozwiązania dla Klientów, zapewniając im optymalne rozwiązania technologiczne.

LABORATORIUM ANALIZ INSTRUMENTALNYCH:
ANALIZY SPEKTOMETRYCZNE TYPU ICP-OES



LABORATORIUM ANALIZ INSTRUMENTALNYCH:
ANALIZY CHROMATOGRAFICZNE TYPU
GC-FID, GPC, GC-MS, HPLC

ŻYWICE NOWOLAKOWE NOWOLAK - ZASTOSOWANIE

PRZEMYSŁ GUMOWY (OPONIARSKI)

LERG oferuje żywice nowolakowe stosowane w przemyśle gumowym, które w układzie z utwardzaczem są nazywane wzmacniającymi. Dodane do surowej mieszanki gumowej reagują ze sobą a nie z kauczukiem dając rezytową sieć, która przenika kauczuk podczas wulkanizacji. Postacią handlową są pastylki lub płatki.

Oferujemy również żywice fenolowe w roztworze wodnym, stosowane jako składnik kąpeli impregnacyjnej tkanin poliamidowych i poliestrowych przy produkcji taśm przenośnikowych, pasków klinowych oraz wielu innych wyrobów tkaninowo-gumowych.



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.



MATERIAŁY CIERNE

W asortymencie LERG znajdują się również drobnomielone żywice nowolakowe wykorzystywane jako lepiszcze przy produkcji okładzin ciernych, czyli klocków i szczęk hamulcowych, okładzin sprzęgłowych itp. Żywice te dostępne są w wersjach dostosowanych do indywidualnych potrzeb klientów.

WOJŁOKI TECHNICZNE

Wyrobami tej grupy są drobnomielone żywice nowolakowe wykorzystywane jako lepiszcze przy produkcji wojłoków technicznych. Żywice te dostępne są w postaci podstawowej wraz z szeregiem dodatków. W zależności od wymagań Klienta żywice te mogą posiadać dodatek antypirenowy, środków rozdzielających, antypylnych oraz wypełniaczy.



MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE

Produkujemy szereg żywic stosowanych jako lepiszcze do wytwarzania materiałów ogniotrwałych w postaci cegieł do wymurówek pieców, bloczków, wlewnic itp.

Rodzaje żywic:

- drobnomielone żywice nowolakowe,
- ciekłe żywice fenolowo-formaldehydowe typu rezolowego,
- fenolowo-formaldehydowe żywice typu nowolakowego,
- ciekłe żywice fenolowo-formaldehydowe typu nowolakowego.

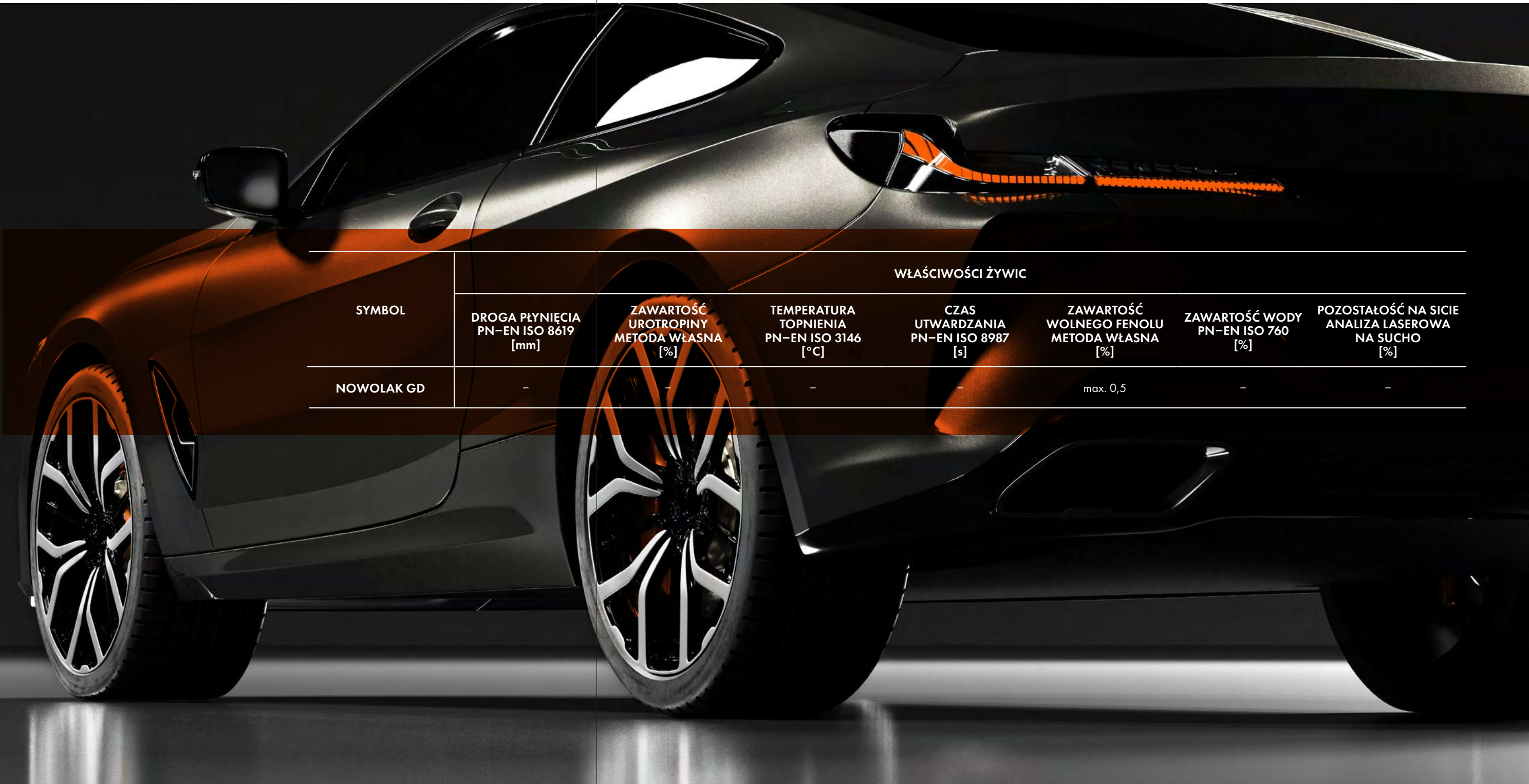


ODLEWNICTWO

Żywice typu nowolakowego w formie płatków lub (na życzenie klienta) w formie mielonej oferowane są producentom piasków otaczanych. Piaski otaczane żywicą są stosowane w odlewnictwie do wytwarzania rdzeni na gorąco w procesie Croning'a.

NOWOLAK
GD

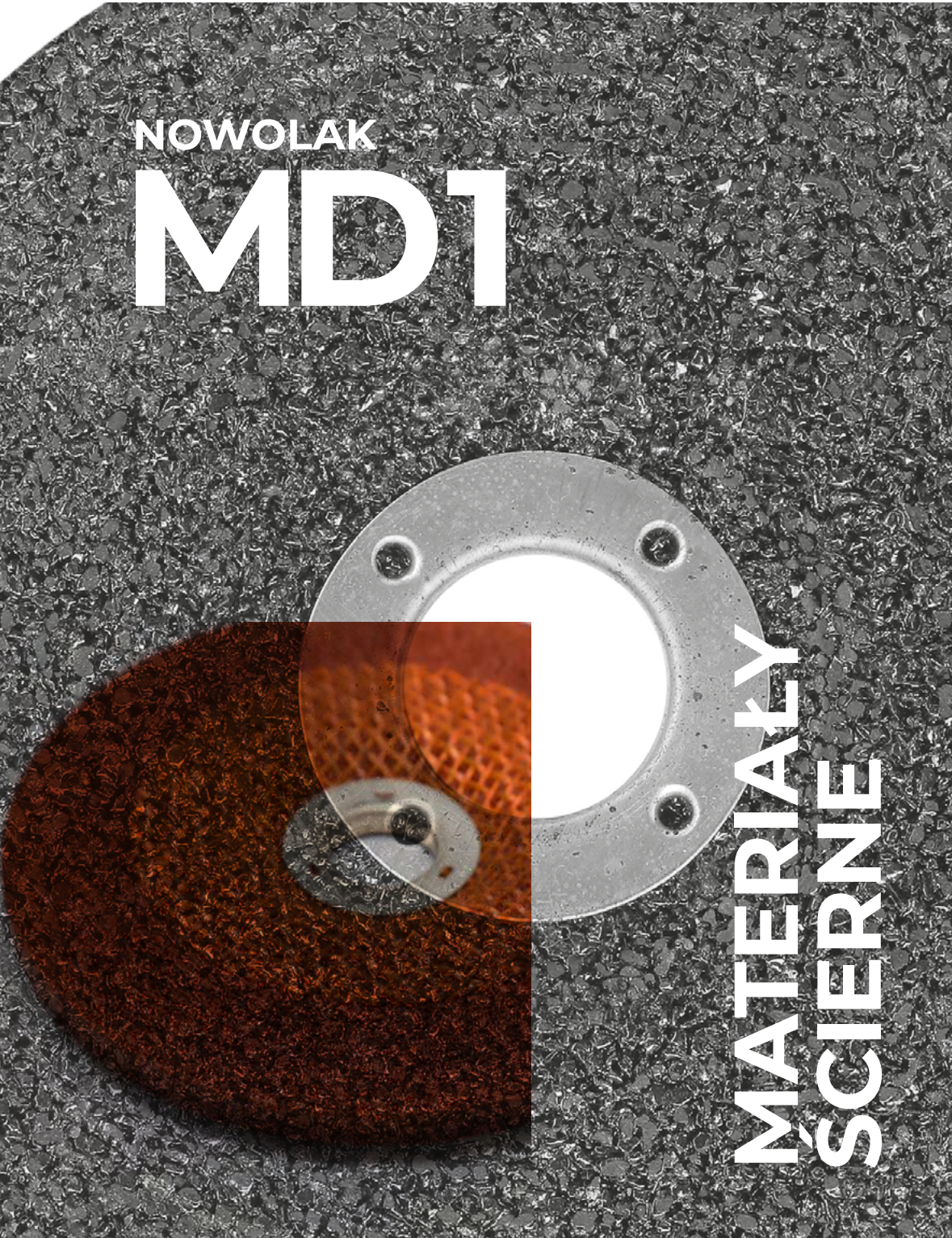
PRZEMYSŁ
GUMOWY,
OPONIARSKI



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 [%]
NOWOLAK GD	-	-	-	-	max. 0,5	-	-



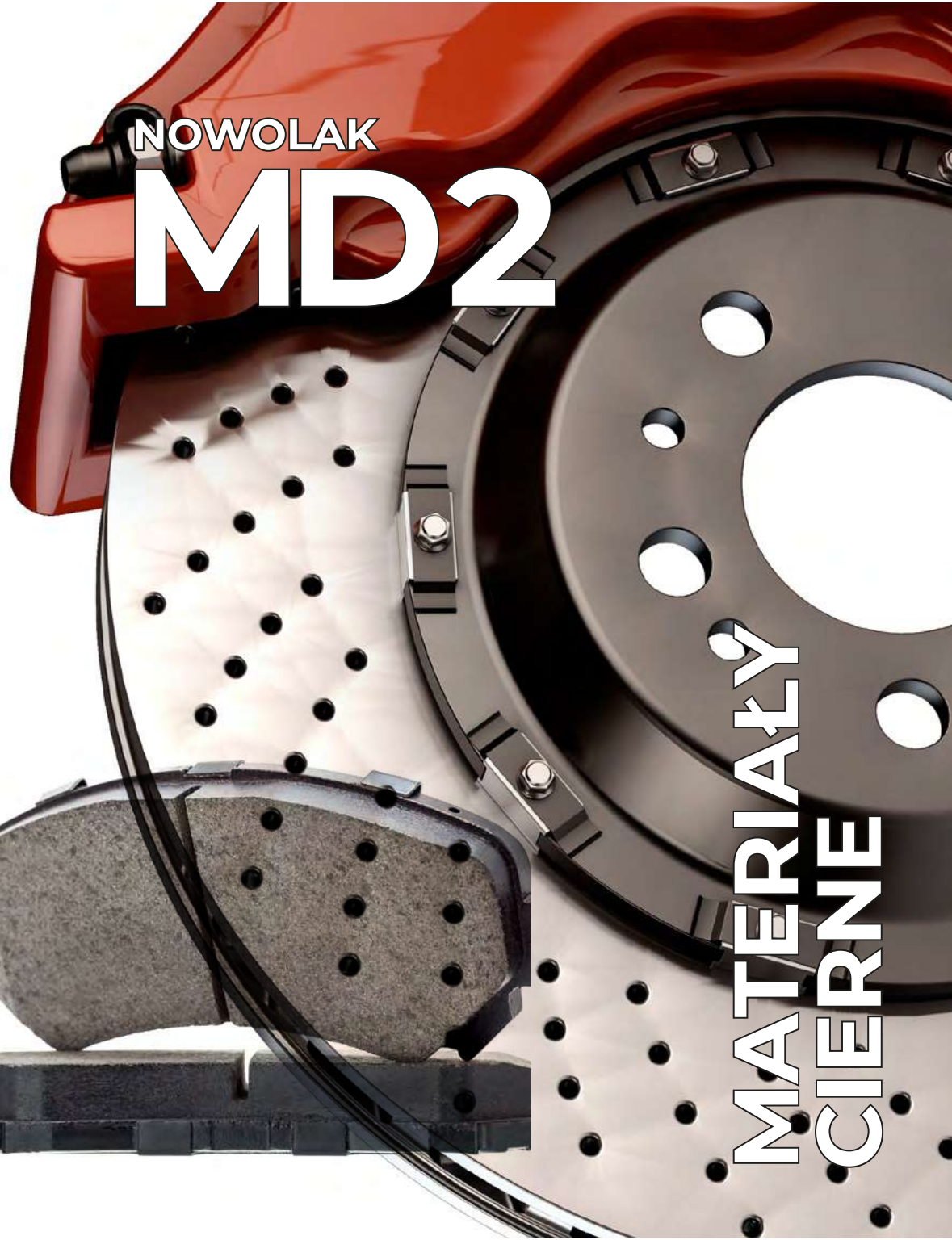
		WŁAŚCIWOŚCI ŻYWIC					
SYMBOL	DROGA PŁYNIĘCIA PN-EN ISO 8619 [mm]	ZAWARTOŚĆ UROTROPINY METODA WŁASNA [%]	TEMPERATURA TOPNIENIA PN-EN ISO 3146 [°C]	CZAS UTWARDZANIA PN-EN ISO 8987 [s]	ZAWARTOŚĆ WOLNEGO FENOLU METODA WŁASNA [%]	ZAWARTOŚĆ WODY PN-EN ISO 760 [%]	POZOSTAŁOŚĆ NA SICIE ANALIZA LASEROWA NA SUCHO [%]
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



NOWOLAK
MD1

MATERIAŁY
ŚCIERNE

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



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 2/3B	30-60	7,5-8,5	min. 78	40-60	max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: 4-8
MD 2/4	45-55	8,7-9,5	-	50-90	max. 0,5	-	0,045 mm: 5-11
MD 2/5	50-70	7,0-7,8	min. 77	100-120	max. 0,9	-	0,075 mm: max. 2,0
MD 2/7	24-28	7,0-8,0	ok. 90	80-100	max. 0,2	max. 1,0	0,075 mm: 1-3
MD 2/8	15-25	8,5-9,5	min. 80	25-50	max. 0,9	-	0,075 mm: max. 5,0; 0,125 mm: max. 1,0
MD 2/10	17-23	9,0-10,0	min. 85	50-90	max. 0,2		0,045 mm: 8-14
MD 2/11	25-30	8,7-9,3	min. 85	50-90	max. 0,2		0,045 mm: 8-14
MD 2/12	12-16	7,5-9,0	min. 90	90-120	max. 0,5		0,045 mm: 5-15
MD 2/13	16-22	8,6-9,6			max. 4,0		0,053 mm: max. 25
MD 2/15	12-18	8,0-9,0	min. 90	50-90	max. 0,8		0,090 mm: 0-7
MD 2/17	45-55	8,7-9,5		70-90	max. 0,5		0,045 mm: 5-11
MD 2/19	12-15	7,8-8,2	75-90		max. 0,9		0,075 mm: 5-7
MD 2/22	20-25	9,0-10,5	min. 85	30-50			0,045 mm: 5-7
MD 2/23	20-30	6,8-7,8	ok. 97	110-170	max. 0,2		0,045 mm: 8-14
MD 2/24	32-48	8,0-9,0	78-85		max. 0,8		0,200 mm: max 1,5
MD 2/25	45-52	8,7-9,3	70-90	80-120	max. 0,2	max. 1,0	0,075 mm: max. 2,0



NOWOLAK
MD3

WOJŁOKI
TECHNICZNE

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 3/11/C LUB MD 3/11/M	30-40	5,5-7,0	min. 80	45-65	max. 0,2	-	0,063 mm: 12-24
MD 3/12	30-50	5,5-6,5	-	-	max. 0,9	-	0,063 mm: max. 3,5
MD 3/18	35-45	8,5-10,5	75-83	75-100	max. 0,5	max. 0,8	0,045 mm: 30-50; 0,150 mm: 3-6
MD 3/19	20-40	6,0-7,5	min. 80	max. 70	max. 0,2		0,090 mm: 8-14
MD 3/20/1	25-35	6,5-7,5		25-55	max. 0,2	max. 0,8	0,090 mm: 20-26
MD 3/22	15-40	4,1-4,9	77-87	30-70	max. 0,25	max. 0,8	0,090 mm: 13-16
MD 3/25A	15-27	6,5-9,0	min. 77	40-60	max. 0,25	max. 0,8	0,090 mm: 13-16
MD 3/31	20-40	5,5-6,5	min. 75	40-80	max. 0,2	-	0,090 mm: 8-14
MD 3/32/1	14-22	6,0-7,0	ok. 85	35-75	max. 0,25	max. 0,8	0,075 mm: 25-30; 0,063 mm: 33-38
MD 3/35	30-40	9,0-10,0	min. 80	30-60	max. 0,2		0,090 mm: 8-14
MD 3/36/1	14-22	6,5-7,5	ok. 85	40-90	max. 0,5	max. 0,8	0,045 mm: 25-30; 0,075 mm: 8-12
MD 3/38	15-35	6,0-7,5	min. 80	max. 70	max. 0,2		0,090 mm: 8-14
MD 3/39	30-40	6,5-7,5		45-75	max. 0,2	max. 1,0	0,075 mm: 8-12; 0,045 mm: 25-30
MD 3/41	12-22	6,5-7,5	ok. 85	25-55	max. 0,5	max. 1,0	0,090: 8-14
MD 3/45	14-22	5,5-6,5	min. 80	55-75	max. 0,25	max. 0,8	0,063 mm: 12-24

NOWOLAK

MD 4

MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE

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 4/3	14-20	17,5-18,5			max. 0,5		0,090 mm: max. 5,0
MD 4/4	15-35	8,2-9,2	80-120	100-120	max. 0,9	max. 0,8	0,045 mm: 4-20
MD F-1	16-24		90-110	-	-		0,045 mm: 4-20
MD F-2	30-38	8-10	max. 90	-	-		0,045 mm: 20-30

NOWOLAK

MD5

TŁOCZYWA

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 5/2	18-22	12,8-13,2	85-95	-	max. 0,9	max. 1,0	0,075 mm: max. 0,1; 0,064 mm: max. 1,0
MD 5/3	55-60	9,5-10,5	-	-	max. 0,9		0,063 mm: 1-3
MD 5/4	20-25	9,5-10,5	-		max. 0,9		0,063 mm: 1-3
MD 5/5	24-32	12,9-13,5	-		max. 0,9	max. 1,0	0,045 mm: max. 5,0

NOWOLAKI CIEKŁE

MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE

SYMBOL	WŁAŚCIWOŚCI ŻYWIC			
	ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI NIELOTNYCH [%]	LEPKOŚĆ [mPa·s]	PH	ZAWARTOŚĆ WOLNEGO FENOLU [%]
LERGFEN B-11	70-76	9 500-11 000	6,0-7,5	3,0-6,0
LERGFEN B-15	70-76	9 500-11 000	6,0-7,5	<2,0
LERGFEN P-81	52-62	2 000-4 000	ok. 7,4	<0,1
ŻYWICA PF-12	63-67	200-400	4,0-6,5	≤0,5
ŻYWICA DS-09	72-79	2 000-2 200	5,5-7,5	≤1,0
ŻYWICA DP-03	67-72	5 000-6 000	ok 6,0	≤0,3



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.

