

Ambersil

Przetwórstwo
tworzyw sztucznych

od roku 1948

wydanie 7





Czyszczenie



Smarowanie



Ochrona przed korozją



Spawanie



Obróbka metali



Wykrywanie uszkodzeń



Akcesoria warsztatowe

YOUR COMPLETE CHEMICAL SOLUTION™

60 lat temu Ambersil rozpoczął produkcję wyrobów tworzonych z myślą o spełnieniu najbardziej wymagających standardów przemysłowych.

Ambersil stał się prawdziwym „dostawcą z jednego źródła” aerozoli przemysłowych i chemikaliów dla inżynierów i specjalistów utrzymania ruchu, którzy wymagają wyjątkowej jakości i wydajności produktu, przy jednoczesnej maksymalizacji stosunku wartości do ceny. Ambersil jest twoim partnerem strategicznym w zakresie produktów chemicznych dla utrzymania ruchu.



Ambersil
EXCEPTIONAL
MAINTENANCE
CHEMICALS

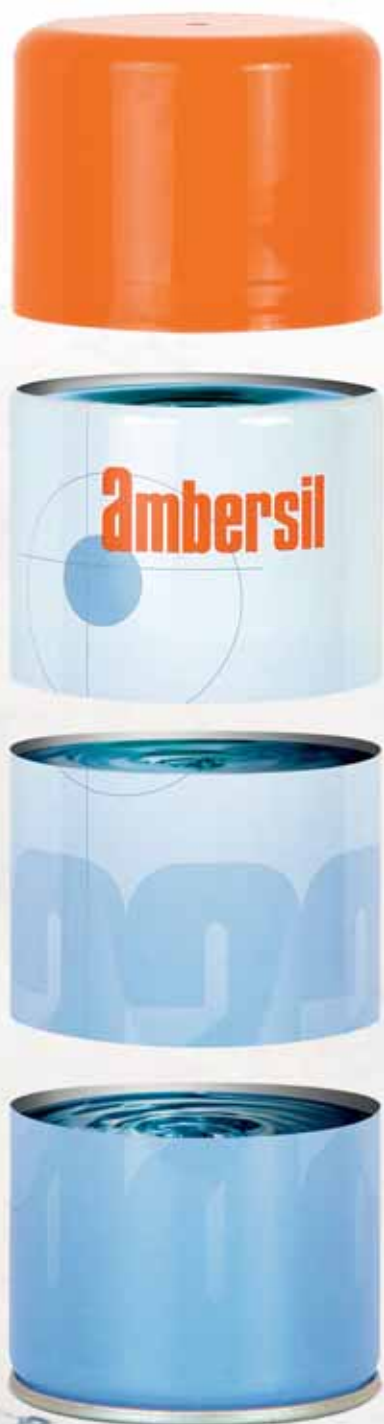
Aby dowiedzieć się więcej o naszej szerokiej ofercie prosimy o kontakt

Ambersil

Tel: +44 (0)1278 727200 Fax: +44 (0)1278 425644 www.ambersil.com email: marketing.uk@ambersil.com

Ambersil House, Wylds Road, Castlefield Industrial Estate, Bridgwater, Somerset TA6 4DD. BS EN ISO 9001: 2008 • BS EN ISO 14001: 2004 • MoD Approved Contractor

0 firmie Ambersil



KIM JESTEŚMY

- Ambersil jest wiodącą na rynku marką firmy CRC Industries UK Ltd
- CRC UK jest częścią światowej grupy CRC Industries
- Mamy ponad 60-letnie doświadczenie w produkcji i sprzedaży produktów Ambersil

CZYM SIĘ ZAJMUJEMY

- Jesteśmy wiodącym na rynku producentem chemii dla utrzymania ruchu w zakładach przemysłowych
- Ściśle współpracujemy z przemysłem aby dostarczać prawdziwą wartość dodaną
- Jesteśmy specjalistami w technologii aerozolowej, napełniamy je na nowoczesnych liniach produkcyjnych

JAK TO ROBIMY

- Nasi specjaliści z działu sprzedaży aktywnie współpracują z użytkownikami końcowymi w celu rozwiązywania problemów i dostarczenia prawdziwych korzyści
- Współpracujemy z siecią lokalnych, krajowych i międzynarodowych dystrybutorów, którzy mogą dostarczyć produkty AMBERSIL na żądanie
- CRC UK wykorzystuje swoje globalne kontakty dla szybkiego opracowania i wprowadzenia na rynek nowych, sprawdzonych produktów

CZYM SIĘ WYRÓŻNIAMY

- CRC UK koncentruje się na WYDAJNOŚCI, NIEZAWODNOŚCI i ZAUFANIU
- Ambersil jest uznaną i szanowaną na całym świecie marką najwyższego poziomu
- Oferujemy pełen zestaw rozwiązań chemicznych dla utrzymania ruchu ze 100% dostępnością 24/7

„Ambersil jest twoim strategicznym partnerem w zakresie chemii dla utrzymania ruchu”



Kontrola jakości



(Certificate number FM26077)

Akredytacja ISO 9001:2008

Rozumiemy państwa przywiązanie do jakości i doceniamy pokładane w nas zaufanie. Wszystkie produkty marki Ambersil poddawane są rygorystycznym testom kontroli jakości na każdym etapie produkcji.

Nasze procedury projektowania nowego produktu rozpoczynają się wiele miesięcy (a nawet lat), zanim nowy produkt jest wprowadzony do sprzedaży, obejmują testy laboratoryjne, próby terenowe i długotrwałe badania stabilności przechowywania. Dzięki rygorystycznemu trzymaniu się tych procedur dla wszystkich naszych produktów możemy zapewnić najwyższy poziom niezawodności, bezpieczeństwa i wydajności.

Wiele naszych produktów posiada aprobaty dużych, międzynarodowych korporacji i organów rządowych, w tym: MoD, NATO, Rolls Royce, Ford, Koleje Brytyjskie, Boeing, McDonnell Douglas, Pratt and Whitney, British Standards, British Airways, NSF i wiele więcej. Szczegółowe informacje znajdują się w kartach technicznych.

Pełna zgodność z obowiązującymi przepisami i aktywne działania na rzecz przyszłych wymagań

Ambersil (CRC UK)
Compliance Status



Compliance
Letter Available



Rutynowe testy wykonywane na aerozolach Ambersil obejmują:

1. Badania surowców

Aby potwierdzić, że wszystkie składniki produktów spełniają określone wymagania

2. Badania mieszaniny w kadzi

Wszystkie partie produktów są testowane pod kątem zgodności z ustalonymi wcześniej specyfikacjami przed napełnieniem opakowań aerozolowych.

Typowe badania to:

- Sprawdzenie ciężaru właściwego
- Sprawdzenie lepkości
- Analiza zawartości wilgoci
- Analiza w podczernieni

3. Badania napełnionych aerozoli

Wszystkie napełnione opakowania są poddawane wielu próbom i kontroli bezpieczeństwa w tym:

- Kontrola zaciskania
- Sprawdzenie etykietowania
- Sprawdzenie wagi
- Kontrola ciśnienia

4. Próba wodna

Każda puszka wyprodukowanego przez nas aerozolu przechodzi przez kąpiel wodną o wysokiej temperaturze, aby zasymulować wymagania bezpieczeństwa i zachowanie w podwyższonych temperaturach.

5. Próby magazynowania

Przed rozpoczęciem produkcji, produkty Ambersil są testowane na długoterminowe przechowywanie oraz niezawodność - dlatego większość produktów Ambersil ma trwałość 6 lat!

6. Szczegółowe testy produktu

Różnorodne zastosowania produktów wymagają różnych kryteriów testowych, takich jak test przyspieszonej korozji, oceny właściwości uwalniania oraz testów zgodności podłoża.



Odpowiedzialność za środowisko

Potwierdzona ISO 14001:2004

Mając siedzibę w hrabstwie Somerset, na skraju Somerset Levels, w pobliżu zabytkowych miast Wells i Glastonbury i rzut kamieniem do Exmoor National Park, widzimy potrzebę, aby zminimalizować negatywny wpływ na środowisko, tak aby przyszłe pokolenia mogły korzystać z naszego dziedzictwa naturalnego.

Aerozole są uznawane za jeden z najbezpieczniejszych sposobów przechowywania i używania środków chemii technicznej ze względu na fakt, że są one hermetycznie zamknięte, co eliminuje ryzyko rozlania i zmniejsza niebezpieczeństwo zanieczyszczenia środowiska.

Od roku 1989 żadne aerозole Ambersil nie zawierają freonu. Stale wprowadzamy innowacyjne procedury, aby zminimalizować wtórne oddziaływanie na środowisko wynikające z pracy biura i innej działalności pozaprodukcyjnej. Niniejsza broszura oraz nasze inne katalogi i ulotki od roku 2007 są drukowane na papierze z certyfikatem FSC przy użyciu bezrozpuszczalnikowej farby drukarskiej opartej barwnikach roślinnych, co pomaga zredukować wpływ na środowisko podczas procesu drukowania i utylizacji (spójrz na logo FSC w naszej literaturze). Więcej szczegółów zobacz na www.fsc-uk.org



(Certificate number EMS60742)

Wszystkie puszki aerозoli Ambersil produkowane są ze stali lub aluminium nadającej się do pełnego recyklingu (przed wyrzuceniem proszę sprawdzić odpowiednie przepisy o usuwaniu odpadów).

- Wszystkie puszki Ambersil z blachy stalowej mogą być poddane recyklingowi
- Wszystkie kartony wykorzystywane do pakowania i wysyłki produktów Ambersil są wykonane w 100% z tektury pochodzącej z recyklingu
- Wszystkie aerозole w puszkach z aluminium mogą być poddane recyklingowi

Ambersil jest zobowiązany do zarządzania naszym wpływem na środowisko, zapobiegania zanieczyszczeniom, zapewnienia zgodności z wszystkimi obowiązującymi przepisami ochrony środowiska i realizacji ciągłego doskonalenia poprzez wspieranie rozwoju, wdrożenia i utrzymania Systemu Zarządzania Środowiskowego, który został potwierdzony przyznaniem certyfikatem ISO 14001:2004.

Wszystkie produkty Ambersil (w tym opakowania) są zgodne z dyrektywą 2002/95/WE w sprawie ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS).



Certificate number
FSC-GBR-880



Schemat puszki aerozolu



Wielojęzyczne opisy na puszcze:

- Do 8 języków na puszcze: angielski, francuski, hiszpański, czeski, polski, holenderski, węgierski, portugalski
- Pewność, że obcojęzyczni pracownicy mogą używać produktów (i zrozumieć ostrzeżenia)
- Produkty AMBERSIL mogą być eksportowane w całej Europie do międzynarodowych oddziałów i użytkowników końcowych
- Mniejsze ryzyko wypadków przy pracy lub niewłaściwego wykorzystania
- Wszystkie karty charakterystyki dostępne są w co najmniej 26 językach na stronie www.ambersil.com

NAZWA PRODUKTU

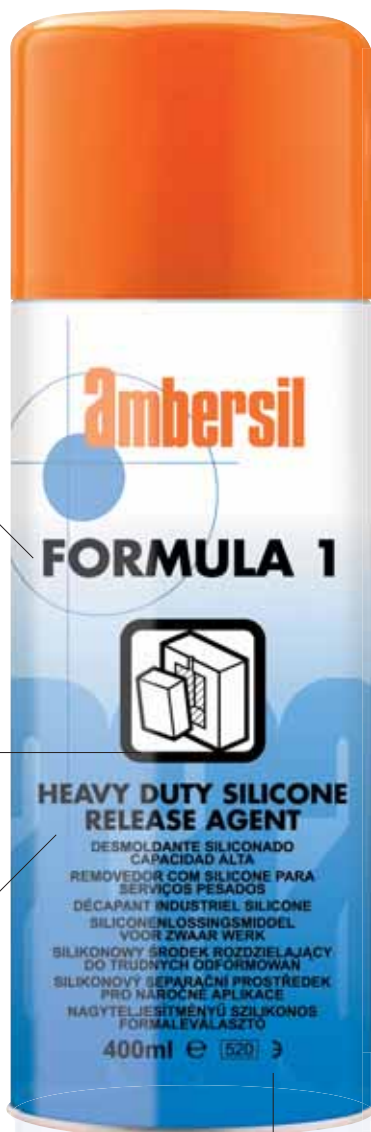
Nazwa produktu jest podana dużą, czarną czcionką zapewniającą wyróżnienie od reszty tekstu co jest istotne przy wyborze produktu, którego powinniśmy użyć

IKONA GRUPY

Dobrze widoczna ikona na froncie produktu wskazuje do której grupy należy produkt, co ułatwia jego identyfikację

OPIS PRODUKTU

Opis produktu podany jest pogrubioną czcionką zawsze bezpośrednio pod ikoną grupy, tak aby użytkownicy mogli wyraźnie zobaczyć jakie jest zastosowanie produktu. Ten opis produktu jest powtarzany poniżej w 8 językach, co zapewnia prawidłową identyfikację produktu przez użytkowników nie mówiących po angielsku



ZNAK BEZPIECZEŃSTWA

Potwierdza spełnienie wymogów bezpieczeństwa produktu



WIELOJĘZYCZNOŚĆ

Na odwrocie każdej puszki (i większości innych rodzajów opakowań) umieszczony jest opis produktu i pełny tekst bezpieczeństwa w ośmiu językach

SYMBOLE ZAGROŻENIA

Wyraźnie widoczne na każdym produkcie (jeśli wymagane) uznane międzynarodowo symbole CHIP3 i GHS/CLP dla oznaczenia istotnych zagrożeń

NASZE DANE KONTAKTOWE

Jeśli potrzebny jest kontakt (np. potrzebne są dodatkowe informacje, karty techniczne i charakterystyki) nasze dane kontaktowe i adres strony internetowej są wyraźnie widoczne na każdym produkcie

Jak czytać moduł z opisem produktu

Moduły produktów w tym katalogu są wynikiem rozwoju standardu naszych stron z informacjami o produkcie. Zostały one zaprojektowane specjalnie do pomocy w wyborze i porównaniu produktów. Zawierają jasne i zrozumiałe informacje, takie jak innowacyjne wykorzystanie „wykresów atrybutów”, które oferują uproszczoną reprezentację cech produktu oraz kod QR, który natychmiast łączy ze stroną zawierającą karty techniczne.

ZDJĘCIE PRODUKTU

Pokazuje wygląd produktu dla łatwiejszego rozpoznania

OPIS ZASTOSOWANIA

Przykład(y) jak i gdzie możemy użyć produktu. Wypunktowane główne cechy produktu (więcej wiadomości po wczytaniu kodu QR)

NAZWA PRODUKTU

Międzynarodowa nazwa produktu, znajdująca się na opakowaniu produktu



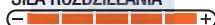
FORMULA 7

MOCNY, BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Mocny, bezsilikonowy środek rozdzielający tworzący mokrą powłokę.

- Zapewnia doskonałe odformowywanie szerokiej gamy tworzyw termoplastycznych i kauczuków
- Nie zakłóca późniejszej obróbki wyprasek, takiej jak malowanie, drukowanie lub klejenie
- Nie odkłada się na formie
- Temperatura pracy do +170°C
- Łatwy do usunięcia zmywaczem rozpuszczalnikowym np. Ambersil Mould Cleaner

SIŁA ROZDZIELANIA



TEMPERATURA PRACY



TRWAŁOŚĆ



LEPKOŚĆ POWŁOKI



31535-AA



31680-AA



WYKRESY ATRYBUTÓW

Wykresy atrybutów są uproszczonym przewodnikiem służącym do porównania kluczowych cech produktów, pomocy w wyborze produktu

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA / IKONY APROBAT

Wiele produktów posiada aprobaty przemysłowe, wojskowe, lotnicze i inne. Ikony określają aprobaty związane z produktem

KODY PRODUKTU

Produkty często dostępne są w wielu opakowaniach, od aerozoli do większych beczek. Ikony opisują rozmiar i typ pojemnika wraz z odpowiednim kodem produktu

KOD QR

Zeskanowane za pomocą smartfona lub innego urządzenia z dostępem do internetu dają nam wgląd w dokumentację techniczną, atesty i filmy instruktażowe



Dokumentacja techniczna

Automatyczne powiadomienie o aktualizacjach

Usługa oferowana użytkownikom i dystrybutorom produktów Ambersil pozwalająca zautomatyzować aktualizację kart technicznych i kart charakterystyki, odciąża osobę odpowiedzialną za dokumentację.

Unikalna usługa ułatwiająca aktualizację!

- Dostępna on-line 24/7
- Zapobiega potencjalnemu „zapomnieniu” o aktualizacji
- Oszczędza czas i jest łatwa w użyciu
- Przepisy zmieniają się często; czy zawsze jesteś na bieżąco?
- Aktualizacje przesyłane są automatycznie
- Wszystkie informacje przechowywane są bezpiecznie
- Zarejestruj do czterech adresów e-mail – informacje otrzymają wszystkie właściwe osoby

My Ambersil

Przewodnik krok po kroku

- 1 Wejdź na stronę www.ambersil.com
- 2 Kliknij logo *My Ambersil*
- 3 Wybierz odnośnik „New User”
- 4 Podaj dane firmy i do 4 adresów e-mail
- 5 Unikalny login i hasło zostaną wysłane na podany adres e-mail
- 6 Jak tylko otrzymasz e-mail odwiedź ponownie Ambersil.com i wprowadź nazwę użytkownika i hasło w sekcji *MyAmbersil*
- 7 Po zalogowaniu, wybierz język z listy na górze strony (np. Polish)
- 8 Zostanie wyświetlona pełna lista produktów Ambersil – za pomocą pól wyboru z prawej strony można wybrać aktualizacje zarówno kart technicznych jak i kart charakterystyki, aby ograniczyć listę do wybranych produktów zaznacz pole „My Selection”. Usuń zaznaczenie aby zobaczyć wszystkie produkty
- 9 Nie ma potrzeby potwierdzania wyboru, system *My Ambersil* natychmiast aktualizuje listę wybranych produktów
- 10 Kiedy wszystkie interesujące produkty zostaną wybrane, po prostu zamknij przeglądarkę internetową - procedura jest zakończona

Jeśli wybór produktów wymaga modyfikacji, wystarczy zalogować się do *My Ambersil* i zmienić opcje aktualizacji (kliknij na logo *My Ambersil* aby zaktualizować preferencje e-mail)

ZAWARTOŚĆ WEDŁUG ROZDZIAŁÓW

PRZETWÓRSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH

Silikonowe środki rozdzielające

Formuła 6	12
Formuła 1	12
Formuła 1/HT	12
Formuła 2	12
Formuła 8	13
Formuła 20	13
Formuła 21	13
HD-Sil Release	13
PUR 400	13

Bezsilikonowe środki rozdzielające

Formuła 4	14
Formuła 5	14
Formuła 7	14
Formuła 10	15
Formuła 11	15
Formuła 12	15
Formuła 14	15
No-Sil Release	15

Inne środki rozdzielające

Release 100	16
DP200	16
MPR 100	16
MPR 200	16
ROM 300	16
COM 300	17
COM 400	17
PUR 101	17
PUR 300	17
PUR 400	17
RBR 100	17
RBR 300	17
RBR 310	17

Antykorozyja i czyszczenie

Mould Protective	18
Clear Mould Protective	18
Green Mould Protective	18
Tool Guard	18
Polymer Remover	19
Polyklene R	19
Mould Cleaner	19
Mould Solv	19
Polyester Mould Cleaner	19
Ejector Pin Lubricant	15

IKONY



dostępny w op.
5 litrów



dostępny w op.
200 litrów



dostępny w op.
200 ml



niepalny



aprobaty
lotnicze

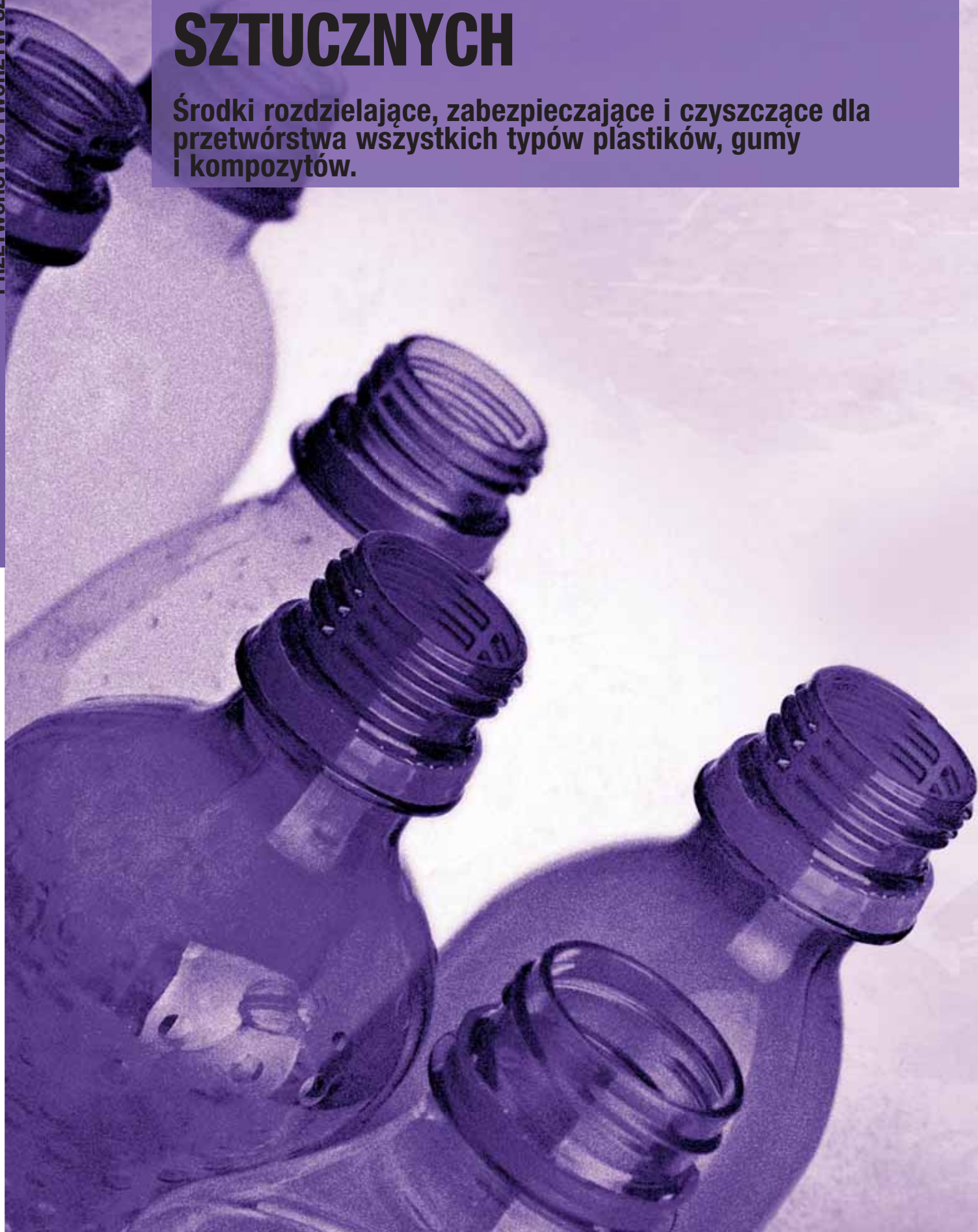


zaworek
360°



PRZETWÓRSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH

Środki rozdzielające, zabezpieczające i czyszczące dla przetwórstwa wszystkich typów plastików, gumy i kompozytów.



Schemat doboru środków dla przetwórstwa tworzyw



Typ produktu	Wymagania	Rodzaj pracy	Polecany produkt	Strona	
Silikonowy	Włókna syntetyczne: nylon, PP, PE	Mocny	FORMULA 1	12	
	Niepalne	Wysokotemperaturowy / mocny	FORMULA 1 HT	12	
	PUR	Wysoki połysk	PUR 400	13	
	GRP, epoksydy, PE, rotacyjne	Półtrwały	RELEASE 100	16	
	Termoplasty i guma	Średnia siła	FORMULA 6	12	
	Bez silikonu	Półtrwała sucha powłoka	DP 200	16	
	ABS, PE, PP, PVC, PA, PUR	Malowalny / możliwa obróbka	FORMULA 20	13	
	Uniwersalny	Uniwersalny	HD-SIL RELEASE	13	
	Guma i naturalne polimery	Średnia siła	FORMULA 2	12	
	Plastiki i guma	Lekki	FORMULA 8	13	
Bezsilikonowe	Uniwersalny	Mocny	FORMULA 7	14	
	Termoutwardzalne, PUR, epoksydy	Sucha powłoka	FORMULA 10	15	
	PVC, PUR i elastyczne polimery	Mokra powłoka	FORMULA 4	14	
	Polimery 'klasy' elektronicznej	Minimalne przenoszenie	FORMULA 11	15	
	LDPE, HDPE, PP, PVC, PS, POM, PA	Wiele odformowań	FORMULA 14	15	
	Uniwersalny	Mocny	NO-SIL RELEASE	15	
	Uniwersalny do termoplastów	Średnia siła, sucha powłoka	FORMULA 5	14	
	Syntetyczne gumy, PP, PE	Półtrwały	FORMULA 12	15	
Specjalistyczne	Uniwersalny	Wodny	Silikonowy	MPR100	16
	Dwukrotnie 'aktywniejszy' niż MPR100	Wodny	Silikonowy	MPR200	16
	Formowanie rotacyjne	Wodny	Półtrwały	ROM300	16
	Uniwersalny, wysoki połysk		Wosk	COM300	17
	Kompozyty (w tym boron, aramidy i węgiel)		Półtrwały	COM400	17
	Formowanie wtryskowe dla motoryzacji	Rozpuszczalnikowy -Wosk i silikon		PUR101	17
	PUR sztywne izolacyjne i półsztywne	Rozpuszczalnikowy -Umożliwia późniejsze malowanie		PUR300	17
	PUR elastyczne o wysokim połysku	Rozpuszczalnikowy -Wosk i silikon		PUR400	17
	Odformowywanie gumy	Wodny	Półtrwały	RBR100	17
	Odformowywanie gumy i epoksydów	Wodny	Wysokotemperaturowy	RBR300	17
	Odformowywanie kauczuków i gumy silikonowej	Wodny	Wysokotemperaturowy	RBR310	17



FORMULA 6

SILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY O ŚREDNIEJ SIŁE

Uniwersalny środek rozdzielający do wszystkich termoplastów i wielu rodzajów gumy.



- Silikonowy środek rozdzielający o średniej sile
- Poprawia wykończenie powierzchni i nie odkłada się na formie
- Temperatura pracy do +200°C
- Stosowany również jako środek rozdzielający w przemyśle tekstylnym, obróbce pianek, druku i przemyśle obuwniczym



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LICZBA ODFORMOWAŃ	+
TRANSFER NA DETALE	+

	31535-AA		31680-AA
--	----------	--	----------

FORMULA 1 oraz 1/HT

MOCNY SILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Mocny środek rozdzielający o wysokiej zawartości silikonu.

- Opracowany dla uporczywych i trudnych do odformowania tworzyw sztucznych i kauczuku
- Poprawia wykończenie powierzchni i nie odkłada się na formie
- Temperatura pracy do +200°C (Formula 1 HT do +200°C ciągle, +300°C krótkotrwale)
- Formula 1 HT jest niepalna
- Bardzo skuteczny smar do dysz przedziałniczych w produkcji włókien syntetycznych, takich jak nylon, poliester i polipropylen
- Aprobata motoryzacyjna: Ford Tox No.: 168735



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LICZBA ODFORMOWAŃ	+
TRANSFER NA DETALE	+

	31532-AA		31677-AA		31678-AA		31675-AA		31533-AA (F1 HT)
--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	------------------

FORMULA 2

SILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO GUMY

Silikonowy środek rozdzielający o średniej sile opracowany do rozformowywania naturalnej gumy i polimerów o niskiej temperaturze topnienia

- Zapewnia lepszą jakość powierzchni i nie odkłada się na formie
- Mokra silikonowa powłoka rozdzielająca do gumowych detali
- Temperatura pracy do +200°C
- Szczególnie skuteczny w przemyśle oponiarskim i w innych procesach produkcyjnych z udziałem gumy
- Uniwersalny środek rozdzielający



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LICZBA ODFORMOWAŃ	+
TRANSFER NA DETALE	+

	31534-AA		31536-AA
--	----------	--	----------



FORMULA 8

LEKKI SILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Lekki, silikonowy środek rozdzielający zapewniający wysoką skuteczność odformowywania plastików i gumy.

- Szczególnie zalecany do bogatych w szczegóły i precyzyjnych detali
- Zapewnia lepszą jakość powierzchni i nie odkłada się na formie
- Temperatura pracy do +200°C
- Uniwersalny środek rozdzielający do mniej wymagających zastosowań
- Stosowany do formowania wtryskowego, wytłaczania i formowania próżniowego
- Może być użyty do metody traconego wosku w odlewnictwie

RELEASE LEVEL	+
TEMPERATURE TOLERANCE	+
NUMBER OF RELEASES	+
APPLIED FILM TRANSFER	+

31536-AA



FORMULA 20 oraz 21

MALOWALNY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO PLASTIKÓW I GUMY

Specjalistyczny środek rozdzielający na bazie unikalnego, aktywnego materiału który umożliwi późniejszą obróbkę wyprasek np. malowanie, klejenie lub powlekanie.

- Zabezpiecza przed przywieraniem równie skutecznie jak tradycyjne środki rozdzielające na bazie silikonu
- Brak oleistej powłoki ogranicza konieczność czyszczenia
- Nie wpływa na późniejszą obróbkę wyprasek
- Skuteczny dla wielu różnych materiałów, w tym ABS, polietylen, polipropylen, PVC, poliamidy i poliuretany
- Zaawansowany środek rozdzielający dla przetwórstwa polimerów
- Eliminuje potrzebę mycia w odlewaniu metodą traconego wosku

SILA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+

30227-AA - FORMULA 20 30228-AA - Formula 21



HD-SIL RELEASE

MOCNY SMAR SILIKONOWY

Wykazuje znakomite właściwości rozdzielające i poślizgowe. Szczególnie skuteczny jako środek rozdzielający w przetwórstwie wtryskowym.

- Idealny do zastosowań gdzie wymagane jest użycie czystego i bezbarwnego smaru
- Mokra, silna powłoka silikonowa zapewnia skuteczne rozdzielanie
- Temperatura pracy do +200°C
- Wyjątkowo uniwersalny - może być stosowany do praktycznie wszystkich tworzyw sztucznych
- Można go usunąć zmywaczem rozpuszczalnikowym np. Ambersil Mould Solv

SILA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LICZBA ODFORMOWAŃ	+
TRANSFER NA DETALE	+

31631-AD



PUR 400

SILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO PUR

Silikonowy środek rozdzielający opracowany specjalnie dla skutecznego odformowywania poliuretanów integralnych i elastomerowych.

- Gładkie, wysokiej jakości wykończenie o wysokim połysku
- Drobne rozpylanie dla uzyskania równomiernego pokrycia
- Słaby zapach rozpuszczalnika
- Nie odkłada się na powierzchni formy - polecany do formowania niskotemperaturowego
- Temperatura pracy do +200°C

SILA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LICZBA ODFORMOWAŃ	+
TRANSFER NA DETALE	+

31751-AA 31537-AA 30317-AA





FORMULA 5

BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY O ŚREDNIEJ SILE

Bezsilikonowy środek rozdzielający o średniej sile tworzący suchą powłokę.



- Zapewnia doskonale odformowywanie wszystkich rodzajów tworzyw termoplastycznych, niektórych tworzyw termoutwardzalnych, gumy silikonowej i wielu innych rodzajów gumy
- Nie zakłóca późniejszej obróbki wyprasek, takiej jak malowanie, drukowanie lub klejenie
- Nie odkłada się na formie
- Temperatura pracy do +150°C
- Łatwy do usunięcia zmywaczem rozpuszczalnikowym np. Ambersil Mould Cleaner
- Aprobata motoryzacyjna: Ford Tox No.: 174011



SILA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+



FORMULA 4

BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO PVC

Odformowywanie PVC, elastomerów poliuretanowych i innych elastycznych polimerów. Idealny do odformowywania w przemyśle obuwniczym.

- Bezsilikonowy środek rozdzielający tworzący mokrą powłokę, zapewniający wysoki połysk wyprasek
- Nie zakłóca późniejszej obróbki wyprasek, takiej jak malowanie, drukowanie lub klejenie
- Nie odkłada się na formie i może być usunięty za pomocą Mould Cleaner
- Temperatura pracy do +200°C
- Spełnia wymagania normy bezpieczeństwa pożarowego dla mebli i wyposażenia wnętrz: Furniture & Furnishings (Fire Safety) Regulations 1988



SILA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+



FORMULA 7

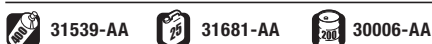
MOCNY, BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Mocny, bezsilikonowy środek rozdzielający tworzący mokrą powłokę.

- Zapewnia doskonale odformowywanie szerokiej gamy tworzyw termoplastycznych i kauczuków
- Nie zakłóca późniejszej obróbki wyprasek, takiej jak malowanie, drukowanie lub klejenie
- Nie odkłada się na formie
- Temperatura pracy do +170°C
- Łatwy do usunięcia zmywaczem rozpuszczalnikowym np. Ambersil Mould Cleaner



SILA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+





FORMULA 10

SUCHY, BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Wysoco skuteczny środek rozdzielający do tworzyw termoutwardzalnych. Zapewnia doskonale właściwości rozdzielające dla poliuretanów, żywic epoksydowych i poliestrów.

- Bezsilikonowy środek rozdzielający, tworzy suchą powłokę
- Nie zakłóca późniejszej obróbki wyprasek, takiej jak malowanie, drukowanie lub klejenie
- Środek rozdzielający nie odkłada się na formie
- Temperatura pracy do +180°C
- Wykorzystuje fluorowane żywice jako aktywny składnik rozdzielający



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+

31541-AA



FORMULA 11

BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY O MINIMALNYM TRANSFERZE

Środek rozdzielający o minimalnym transferze, tworzący ultra cienką, suchą powłokę, bezsilikonowy.

- Szczególnie skuteczny dla „elektronicznej” klasy polimerów, takich jak poliwęglan i ABS, oraz przy uwalnianiu polistyrenu wysokoudarowego HIPS (High Impact Styrene)
- Nie zakłóca późniejszej obróbki wyprasek, takiej jak malowanie, drukowanie lub klejenie
- Pozwala na uzyskanie wielu odformowań po jednorazowym pokryciu formy
- Temperatura pracy do +150°C
- Łatwy do usunięcia zmywaczem rozpuszczalnikowym np. Ambersil Mould Cleaner



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+

31542-AA



FORMULA 12

PÓŁTRWAŁY, BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Bezsilikonowy, półtrwały środek rozdzielający opracowany dla odformowywania szerokiej gamy syntetycznych gum i termoplastów, takich jak polipropylen i polietylen.

- Tworzy cienką, obojętną i termicznie stabilną powłokę od której można oczekiwać wielokrotnych odformowań
- Szybkooutwardzalny, gotowy do pracy po 5-10 minutach od nałożenia
- Temperatura pracy do +250°C



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+

31544-AA



FORMULA 14

BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Bezsilikonowy środek rozdzielający specjalnie opracowany do odformowywania termoplastów (LDPE, HDPE, PP, PVC, PS, POM, PA).

- Doskonale własności smarne wytrzymałej powłoki
- Temperatura pracy do +200°C
- Pozwala na uzyskanie wielu odformowań po jednorazowym pokryciu formy



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+

30226-AA



NO-SIL RELEASE

MOCNY BEZSILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Tworzy mokrą, mocną powłokę rozdzielającą do gumy i plastików.

- Umożliwia dekorowanie wyprasek (np. malowanie, powlekanie)
- Do stosowania w przetwórstwie wtryskowym, formowaniu próżniowym i wielu innych procesach
- Temperatura pracy do +170°C



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
TRWAŁOŚĆ	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+

31971-AA



EJECTOR PIN LUBRICANT

SMAR DO ELEMENTÓW FORM

Mocny, lepki smar do wypychaczy i innych ściśle pasowanych części form.

- Lepka powłoka zapobiega spływowi na powierzchni formy
- Powłoka smarna jest bezbarwna i niebrudząca
- Temperatura pracy do +120°C



BEZPIECZEŃSTWO DLA PODŁOŻA	+
WSPÓŁCZYNNIK TARCIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LEPKOŚĆ POWŁOKI	+

31549-AA





RELEASE 100

ROZPUSZCZALNIKOWY PÓLTRWAŁY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Specjalnie opracowany dla wielokrotnych odformowań szerokiej gamy polimerów zbrojonych włóknami (w tym epoksydów), kompozytów poliestrowych i żywic termoutwardzalnych oraz elementów formowanych rotacyjnie.



- Słaby zapach i łatwe nakładanie.
- Szybkie utwardzanie w temperaturze pokojowej dla maksymalnej wydajności
- Wysoki połysk i wysoki poślizg
- Brak transferu na detale - nie wpływa na późniejszą obróbkę detali
- Uniwersalny środek rozdzielający dla wielu rodzajów polimerów i powierzchni form



SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LICZBA ODFORMOWAŃ	+
TRANSFER NA DETALE	+

31746-AA



DP200

PÓLTRWAŁY SILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY

Na bazie utwardzalnej w powietrzu żywicy silikonowej, bardzo trwała, sucha, półtrwała powłoka rozdzielająca.

- Opracowany dla procesu formowania tam, gdzie korzystanie z „wolnego” silikonu może powodować pęknięcie naprężeniowe. Odpowiedni do stosowania w procesach formowania rotacyjnego
- Temperatura pracy do +200°C
- Aprobata Rolls Royce nr 116061

SIŁA ROZDZIELANIA	+
TEMPERATURA PRACY	+
LICZBA ODFORMOWAŃ	+
TRANSFER NA DETALE	+

31538-AA



MPR 100

GOTOWY DO UŻYCIA ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY NA BAZIE WODNEJ EMULSJI SILIKONOWEJ

Uniwersalny środek rozdzielający opracowany bez użycia rozpuszczalników, zmniejszony wpływ na środowisko.

- Uwalnia wiele rodzajów tworzyw sztucznych i gumy, szczególnie polecany do wytłaczania profili z PVC i gumy
- Skuteczne uwalnianie w procesach formowania betonu.
- Temperatura pracy do +150°C

31734-AA



ROM 300

PÓLTRWAŁY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY NA BAZIE WODNEJ DO FORMOWANIA ROTACYJNEGO

Specjalnie opracowana powłoka rozdzielająca na bazie wody do stosowania w formowaniu rotacyjnym.

- Szybkie utwardzanie z obniżonym odkładaniem się na formie
- Niepalna
- Zmniejszony wpływ na środowisko, bezpieczna w użyciu

31739-AA



MPR 200

GOTOWY DO UŻYCIA ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY NA BAZIE WODNEJ EMULSJI SILIKONOWEJ

Uniwersalny środek rozdzielający na bazie wody, emulgatorów i silikonu. MPR 200 jest dwukrotnie bardziej „aktywny” niż MPR 100.

- Uwalnia wiele rodzajów tworzyw sztucznych i gumy. Szczególnie polecany do wytłaczania profili z PVC i gumy
- Może być stosowany stężony lub rozcieńczony dla obniżenia kosztów.
- Temperatura pracy do +150°C

31736-AA





COM 300

UNIWERSALNY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY NA BAZIE PŁYNNEGO WOSKU

Uniwersalny środek rozdzielający na bazie płynnego wosku skuteczny na formach żelkotowych, bez żelkotu, MDF, gipsowych, drewnianych i aluminiowych

- Łatwy do użycia płyn, który może zostać wypolerowany na wysoki połysk
- Umożliwia wielokrotne odformowanie bez konieczności ponownego pokrywania formy
- Zmniejszony wpływ na środowisko, bezpieczny w użyciu



31730-AA



31731-AA



COM 400

PÓŁTRWAŁY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO KOMPOZYTÓW

Uwalnia epoksydy, poliestery, termoplasty, żywice termoutwardzalne, borowe, aramidowe i z włóknami grafitowymi/węglowymi.

- Szybkoschnący z minimalnym odkładaniem się na formie
- Praktycznie zerowy transfer z wysoką stabilnością termiczną



31732-AA



PUR 101

ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO POLIURETANÓW PÓŁSZTYWNYCH I INTEGRALNYCH

PUR 101 jest specjalistycznym środkiem rozdzielającym opartym na mieszaninie wosków i nie utwardzalnych żywic silikonowych w mieszaninie szybko odparowujących rozpuszczalników.

- Opracowany dla formowania wtryskowego poliuretanów, produkt okazał się szczególnie skuteczny w przemyśle motoryzacyjnym, ale może być również stosowany do formowania poliuretanów w innych branżach
- Minimalne odkładanie i transfer



31747-AA



31748-AA



PUR 300

ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO SZTYWNYCH I PÓLSZTYWNYCH POLIURETANÓW IZOLACYJNYCH

Specjalnie opracowany, aby ułatwić uwalnianie wysokiej gęstości sztywnych poliuretanów i pianek chłodniczych/izolacyjnych.

- Umożliwia późniejsze malowanie, malowanie w formie i przyklejanie kolejnych powłok
- Obniża koszty przygotowania powierzchni do obróbki (nie ma potrzeby odtuszczania)
- Małe odkładanie się na formie



31749-AA



31750-AA



PUR 400

SILIKONOWY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO POLIURETANÓW

Silikonowy środek rozdzielający specjalnie opracowany w celu zapewnienia znakomitej powłoki rozdzielającej dla poliuretanów integralnych i elastomerowych.

- Wysoki połysk, gładkie wykończenie z minimalnym odkładaniem się na powierzchni formy
- Drobne rozpylanie dla równomiernego, spójnego pokrycia
- Słaby zapach, szybko odparowujące nośniki rozpuszczalnikowe - odpowiedni dla formowania w niskich temperaturach



31751-AA



30317-AA



30317-AA



RBR 100

PÓŁTRWAŁY ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO GUMY

Specjalnie zaprojektowany, półtrwały środek rozdzielający na bazie wody do stosowania w wielu różnych technologiach formowania gumy.

- Używany do uwalniania wszystkich naturalnych i syntetycznych gatunków gumy
- Szybkie utwardzanie z obniżonym odkładaniem się na formie
- Niepalny i przyjazny dla środowiska



31740-AA



RBR 300

ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO GUMY I ŻYVIC EPOKSYDOWYCH

Specjalistyczny środek rozdzielający do uwalniania wielu naturalnych lub syntetycznych kauczuków i żywic epoksydowych z wypełniaczami i bez wypełniaczy.

- System na bazie wodnej nie odkłada się na formie i minimalnie transferuje, pozwalając na wiele odformowań przed kolejnym pokryciem
- Temperatura pracy do +250°C



31741-AA



RBR 310

ŚRODEK ROZDZIELAJĄCY DO KAUCZUKÓW NATURALNYCH, SYNTETYCZNYCH I SILIKONOWYCH

Skoncentrowany, środek rozdzielający na bazie wody do kauczuków naturalnych, syntetycznych oraz niektórych silikonowych.

- System na bazie wodnej nie odkłada się na formie i minimalnie transferuje, pozwalając na wiele odformowań przed kolejnym pokryciem
- Działa jako podkład dla nowych i porowatych powierzchni formy
- Temperatura pracy do +250°C



31743-AA



31744-AA





MOULD PROTECTIVE

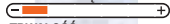
INHIBITOR KOROZJI DO FORM

Bezsilikonowy inhibitor korozji do ochrony narzędzi i form wtryskowych.

- Wypiera wilgoć, pozostawiając trwałą, nietłustą powłokę ochronną
- Nie twardnieje i nie pęka
- Powłoka ochronna umożliwia obsługę i jest odporna na kwaśne odciski palców
- Jasnożółta powłoka umożliwia kontrolę pokrycia
- Stężała powłoka nie plami form



SUCHOŚĆ STEŻALEJ POWŁOKI



TRWAŁOŚĆ



OCHRONA



ELASTYCZNOŚĆ



31545-AA



CLEAR MOULD PROTECTIVE

BEZBARWNY INHIBITOR KOROZJI

Stosowany jako powłoka ochronna dla form w długim okresie przechowywania.

- Wypiera wilgoć, pozostawiając trwałą, bezbarwną powłokę ochronną
- Nie plami i nie brudzi form, zalecana do stosowania z jasnymi lub białymi polimerami
- Samousuwalna podczas wznowienia produkcji



SUCHOŚĆ STEŻALEJ POWŁOKI



TRWAŁOŚĆ



OCHRONA



ELASTYCZNOŚĆ



31547-AA



GREEN MOULD PROTECTIVE

DOBRCZE WIDOCZNY INHIBITOR KOROZJI

Wytrzymała i trwała ochrona antykorozyjna form. Bardzo dobrze widoczna zielona powłoka umożliwia łatwą kontrolę pokrycia, nie ma wpływu na przyszłe operacje formowania

- Bezsilikonowy inhibitor korozji do formowania wtryskowego i rozdmuchu.
- Powłoka ochronna nie penetruje do wnętrza formy
- Wypiera wilgoć, pozostawiając trwałą powłokę ochronną doskonale zapobiegając korozji podczas długotrwałego przechowywania
- Powłoka ochronna umożliwia obsługę i jest odporna na kwaśne odciski palców
- Samousuwalna podczas wznowienia produkcji



SUCHOŚĆ STEŻALEJ POWŁOKI



TRWAŁOŚĆ



OCHRONA



ELASTYCZNOŚĆ



31546-AA



TOOL GUARD

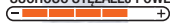
JASNOZIELONA POWŁOKA OCHRONNA DO FORM

Jasnozielona, lepka, powłoka ochronna do form. Usuwa wilgoć i zapewnia długoterminową ochronę powierzchni.

- Zapewnia łatwą kontrolę pokrycia
- Nie penetruje do wnętrza formy
- Odporna na wysoką wilgotność powietrza i kwaśne odciski palców
- Łatwa w użyciu, dobrze zwilża powierzchnię
- Doskonała ochrona przed korozją



SUCHOŚĆ STEŻALEJ POWŁOKI



TRWAŁOŚĆ



OCHRONA



ELASTYCZNOŚĆ



31546-AA



POLYMER REMOVER

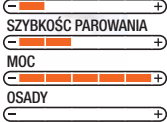
SILNY ŚRODEK CZYSZCZĄCY DO FORM

Bardzo skuteczna i mocna mieszanina rozpuszczalników opracowana do czyszczenia narzędzi i form z resztek polimerów

- Umiarkowana szybkość parowania dla maksymalnej skuteczności
- Usuwa tworzywa sztuczne, gumy i osady żywiczne, w tym: ABS, acetałe, akrylany, PVC, żywice epoksydowe (nieutwardzone), poliamidy, polistyreny, poliuretany, żywice silikonowe, kauczuki. Skuteczny również dla innych materiałów, takich jak żywice celulozowe i żywice alkidowe



BEZPIECZEŃSTWO DLA PODŁOŻA



31551-AA 31688-AA 30231-AA



POLYKLENE R

GRANULAT DO CZYSZCZENIA WTRYSKAREK I WYTŁACZAREK

Granulat do czyszczenia ślimaka i cylindra, który zmienia stan po podgrzaniu w cylindrze. Dociera do martwych obszarów, gdzie osadza się spalony materiał.



- Usuwa pozostałości poprzednich serii produkcyjnych; czarne plamki, spowodowane przez zwęglone tworzywo
- Eliminuje także pigmenty, które mają tendencję do przylegania do ślimaka i ścianki cylindra
- Obniża koszt odrzutów poprzez usunięcie pozostałości takich jak pigmenty podczas zmiany koloru, jak również zwęglone tworzywo
- Dostępny jako koncentrat do mieszania z PP, PE lub w wersji gotowej do użycia (RTU).
- Nie ścierny, bezwonny i łatwy w użyciu



31684-AB 31683-AA (RTU)



MOULD CLEANER

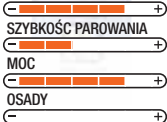
ŚRODEK CZYSZCZĄCY DO FORM

Mieszanina mocnych rozpuszczalników opracowana dla usuwania typowych zanieczyszczeń z form, matryc i powierzchni metalowych.

- Szybko i łatwo usuwa oleje, smary, stare powłoki ochronne, silikonowe i bezsilikonowe środki rozdzielające
- Odparowuje pozostawiając czystą, suchą powierzchnię bez osadów
- Specjalna formuła pozwala stosować go na gorących powierzchniach bez nadmiernej utraty rozpuszczalnika



BEZPIECZEŃSTWO DLA PODŁOŻA



31550-AA 31686-AA 31687-AA

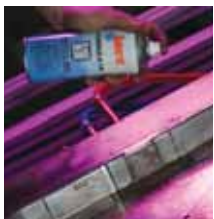


POLYESTER MOULD CLEANER

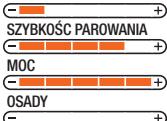
ROZPUSZCZALNIKOWY ZMYWACZ DO FORM

Mieszanina silnych rozpuszczalników opracowana w celu skutecznego usuwania półtrwałych powłok rozdzielających i woskowych środków rozdzielających z różnych powierzchni form.

- Bezpieczny do stosowania na formach kompozytowych i żelkotowych
- Skuteczne usuwanie środków rozdzielających półtrwałych, silikonowych i woskowych
- Kompatybilny ze wszystkimi środkami rozdzielającymi Ambersil do kompozytów



BEZPIECZEŃSTWO DLA PODŁOŻA



31690-AA



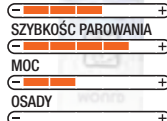
MOULD SOLV

ROZPUSZCZALNIKOWY ZMYWACZ DO FORM I NARZĘDZI

Mocny zmywacz o lekkim zapachu rozpuszczalnika, który nie zawiera rozpuszczalników chlorowych. Idealny do usuwania zabrudzeń i powłok rozdzielających.

- Wysoce skuteczny środek odtłuszczający o słabym zapachu, usuwa także powłoki antykorozyjne
- Efektywnie oczyszcza tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne
- Doskonale bezpieczeństwo dla podłoża

BEZPIECZEŃSTWO DLA PODŁOŻA



31970-AA



ADD

Dyrektywa o doownikach aerozolowych jest częścią europejskiego prawodawstwa, której podstawowym celem jest ochrona konsumentów i bezpieczeństwo użytkowników końcowych w korzystaniu z doowników aerozolowych. ADD wymaga również aby wszystkie napełnione aerozole były testowane, aby zapewnić pełną szczelność (testowanie w kąpeli wodnej do 50°C) i żeby wszystkie preparaty były testowane w celu oceny potencjalnej palności oraz odpowiednio oznakowane. Dzięki umieszczeniu znaku zgodności (odwrócone epsilon „ε”) na pojemniku aerozolowym użytkownicy otrzymują informację, że aerozol został przetestowany zgodnie z rygorystycznymi normami UE.

AEROSZOL

Samodzielny produkt z możliwością rozpylania składający się z mieszaniny składników aktywnych, nośników i gazu pędnego zamkniętych w pojemniku ze stali lub aluminium który uwalnia preparat pod ciśnieniem. Aerozole są hermetycznie zamknięte, eliminuje to ryzyko rozlania, ułatwia przechowywanie i minimalizuje ryzyko zapłonu - wszystkie korzyści zgodne z zasadami BHP. Pozwala na precyzyjne i kontrolowane dozowanie.

BARIERA OCHRONNA

Bariera ochronna jest jedną z dwóch podstawowych metod ochrony metali przed korozją. Przez powlekanie metalu odpowiednią powłoką (np. Acrylic Paints; Bright, Cold Galvanise; Inox 200, itp.), korozja nie może się rozwijać dlatego, że elektrolity (takie jak woda deszczowa) nie są w stanie zetknąć się z metalem i nie ma możliwości przepływu elektronów, co zapobiega korozji elektrochemicznej.

BIODEGRADACJA/ BIODEGRADOWALNY

Proces, w którym substancje organiczne są rozkładane na nieszkodliwe składniki w trakcie naturalnego działania żywych drobnoustrojów.

OCHRONA KATODOWA

Ochrona katodowa jest oparta na ładunku jonowym metalu i odwróceniu lub powstrzymaniu przepływu elektronów powodujących korozję elektrochemiczną. Nałożona powłoka ochronna powinna mieć niższy potencjał (V) niż metal podłoża tak, że powłoka koroduje zamiast metalu podłoża- taka ochrona często sięga poza fizyczną krawędź powłoki. Przez to, że powłoka ulega korozji zamiast metalu podłoża tego typu ochrona jest często określana jako „poświęcona”, w istocie, jest to sposób w jaki chroniona jest stal ocynkowana.

CHIP 3

CHIP dotyczy Rozporządzeń Chemicznych 2002 (informacje o zagrożeniach i opakowaniach). Są one znane pod nazwą CHIP3. CHIP wymaga od dostawcy potencjalnie niebezpiecznych chemikaliów:

- Identyfikacji zagrożeń (niebezpieczeństw) chemicznych. Określane jest to jako „klasyfikacja”;
- Przekazania klientom informacji o zagrożeniach. Dostawcy zazwyczaj umieszczają te informacje na opakowaniu (np. na etykietach), a jeżeli produkt wykorzystywany jest do pracy, w karcie charakterystyki (SDS);
- Bezpiecznego opakowania produktów chemicznych. Umieszczenia wyraźnych „symboli zagrożenia” na opakowaniu.data sheet (SDS);

ROZPUSZCZALNIKI CHLOROWANE

Rozpuszczalniki chlorowane to rozpuszczalniki organiczne, które zawierają atomy chloru jako część ich składu chemicznego. Związki te są bardzo

skutecznymi rozpuszczalnikami dla olejów i smarów.

WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA

Maksymalna siła pola elektrycznego, które wytrzymuje materiał izolacyjny wewnętrznie bez rozkładu, zazwyczaj określona w woltach na milimetr grubości. Znana również jako napięcie przebicia.

EDTA

EDTA jest związkiem chemicznym o nazwie kwas etylenodiaminotetraoctowy, zazwyczaj stosowany w postaci soli disodowej kwasu etylenodiaminotetraoctowego. Jest najczęściej stosowany jako składnik środków czyszczących na bazie wody, służy do wiązania ze związkami rozpuszczalnymi w wodzie. Takie wykorzystanie stało się mniej popularne ze względu na obawy o podatność na biodegradację i EDTA znalazł specjalistyczne zastosowanie jako środek konserwujący w niektórych przetworzonych produktach spożywczych i kosmetykach.

EMULSJA

Układ substancji rozpuszczalnych i nierozpuszczalnych w wodzie utrzymywanych poprzez środek powierzchniowo czynny. Emulsje mają zwykle kolor mleczno-biały.

SZYBKOŚĆ PAROWANIA

Tempo, w jakim substancja paruje (wysycha) w porównaniu do znanej szybkości parowania standardowej substancji. Substancją standardową jest zwykle octan butylu, którego szybkość parowania przyjmuje się jako 1,0. Im wyższa liczba, tym większa szybkość parowania.

FDA

FDA (Agencja ds. Żywności i Leków) zapewnia, że wszystkie składniki użyte w żywności są bezpieczne i żywność jest wolna od zanieczyszczeń takich jak mikroorganizmy chorobotwórcze, chemikalia i inne szkodliwe substancje. FDA dokonuje przeglądu wyników badań laboratoryjnych, badań klinicznych zwierząt i ludzi prowadzonych przez firmy w celu ustalenia czy produkt, który chcą wprowadzić na rynek jest bezpieczny i skuteczny. FDA nie tworzy i nie testuje produktów samodzielnie, ani nie wydaje zezwoleń.

TEMPERATURA ZAPŁONU

Najniższa temperatura w której opary rozpuszczalnika zapalą się w określonych warunkach testowych.

ZATARCIE

Proces, w którym części metalowe „zespawują się na zimno” i blokują się. Kiedy dwa metale stykają się pod obciążeniem, wzajemny docisk ich powierzchni może spowodować powstawanie wiązań na poziomie atomowym, łącząc części. Tam gdzie używana jest stal nierdzewna lub stopy aluminium tarcie może zniszczyć cienką, niereaktywną warstwę ochronną tlenu, odsłaniając czysty reaktywny materiał - pozwalając na powstawanie wiązań atomowych. Zacieraniu można zapobiegać przez stosowanie środka smarującego takiego jak smar tożyskowy, jednak smar musi „pracować” przed osiągnięciem pełnego smarowania, więc w okresie rozruchu należy użyć pasty montażowej.

KOROZJA GALWANICZNA

To proces elektrochemiczny, który występuje, gdy dwa metale o różnych potencjałach elektrycznych stykają się ze sobą w obecności roztworu elektrolitu (np. wody deszczowej).

CYNKOWANIE

Cynkowanie jest procesem, w którym czyste, odtuszczone metale żelazne (np. stal) pokrywane są warstwą cynku w wysokiej temperaturze, tworząc trwały stop w miejscu styku obu materiałów. Cynk będzie korodował zamiast żelaznego podłoża zapobiegając w ten sposób korozji strukturalnej. Ten rodzaj powłoki jest określany jako „poświęcana powłoka”.

GHS/CLP


Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady Europejskiej określające nowy system klasyfikacji, oznakowania i pakowania produktów chemicznych (CLP) które wdraża Globalnie Zharmonizowany System Klasyfikacji i Oznakowania Chemikaliów (GHS) na terenie całej Unii Europejskiej. Obecnie na świecie istnieje kilka odmiennych aktów prawnych odnoszących się do klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji niebezpiecznych. GHS wdraża identyczne kryteria klasyfikacji chemikaliów według wpływu na zdrowie, zagrożenia dla środowiska i fizycznych, a także w jaki sposób informacje o zagrożeniach są przekazywane za pośrednictwem etykiet oraz kart charakterystyki produktu. Producenci będą musieli zaplanować pełne dostosowanie etykiet i opakowań; aktualizację wszystkich kart charakterystyki oraz upowszechnianie tych zmian przez kanał sprzedaży. Zmiany te obejmują wprowadzenie nowych piktogramów ostrzegawczych i zharmonizowanych ostrzeżeń oraz środków ostrożności na etykietach, które zastąpią istniejące zwroty określające ryzyko i niebezpieczeństwa. Etykiety i karty charakterystyki produktów składających się wyłącznie z pojedynczych substancji musiały zostać zmienione z dniem 1 grudnia 2010 roku. Rozwiązania przejściowe dotyczą zmiany etykiet i kart charakterystyki produktów będących mieszaninami, będą one wdrażane stopniowo, aż do 1 czerwca 2015.

GWP


Skrót od „Global Warming Potential” (współczynnik globalnego ocieplenia). GWP jest uznana przez przemysł, arbitralną miarą wpływu różnych substancji chemicznych na globalne ocieplenie. Wzorcem odniesienia jest dwutlenek węgla (CO2) z notą 1 za 1 kg. Produkt, który przyczynia się dwa razy więcej do globalnego ocieplenia będzie miał 2 punkty za 1 kg, co wskazuje na dwa razy większy wpływ za taką samą ilość. Ponieważ nota jest wyższa, to wpływ 1 kg materiału może być postrzegany jako proporcjonalnie cięższy niż CO2. Wynik pozwala użytkownikom i kontrolerom określić wpływ na środowisko produktów, których używają. Nie wszystkie produkty dostępne na rynku mają podany współczynnik GWP.

SYMBOLE ZAGROŻENIA

SKRAJNIE ŁATWOPALNY (F+)

 Płynne chemikalia, które mają bardzo niską temperaturę zapłonu i niską temperaturę wrzenia oraz gazowe substancje chemiczne, które są palne w kontakcie z powietrzem w temperaturze otoczenia i pod ciśnieniem w obecności źródła zapłonu.

WYSOCE ŁATWOPALNY (F)

 Płynne chemikalia, które mają bardzo niską temperaturę zapłonu

SZKODLIWY (Xn)



Chemikalia, które mogą powodować szkody dla zdrowia przy wdychaniu, połknięciu lub wchłonięciu przez skórę.

DRAŻNIĄCY (Xi)



Chemikalia, które mogą powodować stany zapalne na skórze lub błonach śluzowych poprzez kontakt krótkotrwały, długotrwały lub powtarzający się.

ŻRĄCY (C)



Chemikalia, które w kontakcie z żywą tkanką mogą ją zniszczyć.

NIEBEZPIECZNY DLA ŚRODOWISKA (N)



Chemikalia, które mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla jednego lub więcej elementów środowiska.

ISO 9001

Uznany międzynarodowy standard systemu zarządzania jakością, wskazujący nasze zaangażowanie na rzecz poprawy jakości i ciągłych ulepszeń. Standard ten został opracowany w celu stworzenia ram, wokół których może być skutecznie realizowany system zarządzania jakością.

ISO 14001

Uznany międzynarodowy standard zarządzania środowiskowego. Określa wymagania dotyczące systemu zarządzania środowiskowego; zapewnia ramy dla organizacji określające sposób kontroli oddziaływania na środowisko jej działań, produktów i usług oraz do ciągłego doskonalenia jej ekologiczności.

WSKAŹNIK KB

Wskaźnik Kauri Butanol (KB) jest miarą względnej siły rozpuszczalnika węglowodorowego. Im wyższa wartość KB, tym mocniejszy rozpuszczalnik.

MODUŁ

Tam gdzie dwa podłoża/powierzchnie są połączone ze sobą za pomocą kleju lub szczeliwa, występują często siły, które mogą zniszczyć to wiązanie. Moduł mierzy się Paskalach. Niski moduł oznacza, że wiązanie jest bardziej elastyczne, ma większą „podatność”, jest dobre dla dyatacji. Wysoki moduł oznacza, że wiązanie jest sztywniejsze i mniej elastyczne.

MRO

Skrót od terminu „Maintenance, Repair, and Overhaul” (konserwacja, naprawy i remonty). Zazwyczaj związany z działem utrzymania ruchu w fabrykach i obiektach inżynierskich.

KLASA NLGI

Powszechnie stosowana klasyfikacja smarów ustalona przez National Lubricating Grease Institute określająca konsystencję smaru. Najczęściej stosowane są smary o konsystencji 2. Niższe klasy (bardziej miękkie), zwłaszcza 0 i 1, są często wykorzystywane do poprawy pracy w niskich temperaturach. Wysokie klasy konsystencji 3 do 6 stosowane są do niektórych łożysk szybkoobrotowych, gdzie zachodzi obawa wycieków i ważne jest uszczelnienie. Im wyższa liczba, tym bardziej lepki jest smar.

NSF - wyjaśnienia

NSF to skrót od National Sanitation Foundation (Narodowa Fundacja Sanitarna), która została założona w 1944 roku jako pozarządowa

organizacja not-profit. NSF International jest ogólnosiwiatowym dostawcą rozwiązań w dziedzinie zdrowia publicznego i zarządzania ryzykiem w firmach, organizacjach rządowych i na rynku konsumenckim. W 1999 r. rozpoczęła ona dobrowolny Program Rejestracji Składników Niespożywczych będący kontynuacją poprzedniego programu zarządzanego przez Ministerstwo Rolnictwa USA (USDA). Ocena produktu opiera się na jego składnikach i informacjach na etykiecie. Produkty, które są zgodne z odpowiednimi przepisami i wytycznymi otrzymują list rejestracyjny i są zawarte w „Białej Księdze NSF™ Wykazie Stosowanych Substancji i Składników Niespożywczych”.

KATEGORIE NSF

A1

Dopuszczony do stosowania jako środek czyszczący na wszystkich powierzchniach związanych z przetwórstwem żywności tam, gdzie jego użycie nie prowadzi do bezpośredniego kontaktu z żywnością. Wszystkie produkty żywnościowe oraz opakowania muszą być usunięte lub zabezpieczone przed użyciem produktu. Po użyciu produktu powierzchnie powinny być spłukane wodą pitną. Produkt nie powinien pozostawiać odczuwalnego zapachu ani zostawiać widocznego osadu.

A7

Dopuszczony do stosowania jako środek czyszczący i nablyszczający na powierzchniach nie mających kontaktu z żywnością (A7) w obszarach przetwórstwa żywności. Wszystkie produkty spożywcze i opakowania powinny być usunięte lub starannie zabezpieczone przed użyciem produktu. Produkt ten musi być stosowany tak, aby wszystkie związane z nim zapachy zostały rozproszone przed powrotem żywności lub opakowań do czyszczonego obszaru.

A8

Dopuszczony do stosowania jako środek odtłuszczający lub do usuwania zwęgleń z urządzeń do gotowania lub wędzenia żywności, naczyń lub innych powierzchni w obszarach obróbki żywności tam, gdzie użycie produktu nie jest przeznaczone do bezpośredniego kontaktu z żywnością. Wszystkie produkty spożywcze i opakowania powinny być usunięte lub zabezpieczone przed użyciem produktu. Po użyciu produktu wymagane jest spłukanie czyszczonych powierzchni wodą pitną.

C1

Dopuszczony do stosowania w obszarach przetwarzania produktów niejadalnych, poza obszarami przetwarzania i/lub w zewnętrznych obszarach przetwarzania żywności pod warunkiem, że nie jest używany do maskowania nieprzyjemnych zapachów wynikających z niehigienicznych warunków i żaden charakterystyczny zapach nie wnika do obszaru jadalnych produktów. Gdy stosowany do urządzeń, które będą wracały do obszaru obróbki żywności, produkt musi być całkowicie zmyty i spłukany wodą pitną przed powrotem do obszaru przetwarzania.

H1

Ten produkt został dopuszczony do użycia jako smar z przypadkowym kontaktem z żywnością do stosowania w i wokół obszarów obróbki żywności. Może być stosowany w urządzeniach obróbki żywności jako powłoka antykorozyjna, jako środek rozdzielający w miejscach w których istnieje możliwość kontaktu smarowanych części z żywnością. Jeśli użyty został jako powłoka antykorozyjna to musi być usunięty z powierzchni urządzenia pozostawiając powierzchnię całkowicie wolną od jakichkolwiek substancji które mogłyby przenosić się na żywność.

H2

Dopuszczony do użycia jako smar tam gdzie nie ma możliwości kontaktu z żywnością (H2) w i wokół obszaru obróbki żywności. Może być stosowany jako smar, środek rozdzielający lub powłoka antykorozyjna na urządzeniach i ich częściach w miejscach gdzie nie ma możliwości kontaktu smaru lub smarowanych części z jadalnymi produktami.

K1

Ten produkt został dopuszczony do użycia jako zmywacz i odtłuszczacz w obszarach obróbki produktów niejadalnych, które są używane do usuwania oleju, wosku, żywicy i innych substancji których nie można usunąć za pomocą kwaśnych lub alkalicznych środków czyszczących. Użycie go jest ograniczone do obszarów poza obszarami obróbki tam gdzie nie ma możliwości aby opary rozpuszczalnika przeniknęły do obszaru obróbki. Urządzenia do obróbki żywności lub naczynia czyszczone tym produktem muszą być umyte dopuszczonym detergentem i dokładnie spłukane wodą pitną przed powrotem do obszaru obróbki.

K2

Produkt został dopuszczony do stosowania jako rozpuszczalnik do mycia urządzeń elektronicznych które nie mogą być czyszczone środkami na bazie wodnej w i wokół obszaru obróbki żywności tam, gdzie jego użycie nie prowadzi do zamierzonego kontaktu z żywnością. Przed użyciem tego produktu żywność i opakowania muszą być usunięte lub dokładnie zabezpieczone. Produkt musi być stosowany w ten sposób aby wszystkie zapachy związane z tym produktem zostały wywietrzone przed powrotem żywności i opakowań do tego obszaru.

K3

Produkt został dopuszczony do użycia jako środek do usuwania kleju, do usuwania kleju z opakowań w i wokół obszaru obróbki żywności tam, gdzie jego użycie nie prowadzi do zamierzonego kontaktu z żywnością. Przed użyciem tego produktu żywność i opakowania muszą być usunięte lub dokładnie zabezpieczone. Po użyciu tego produktu wszystkie powierzchnie muszą być umyte dopuszczonym detergentem i dokładnie spłukane wodą pitną. Produkt musi być stosowany w ten sposób aby wszystkie zapachy związane z tym produktem zostały wywietrzone przed powrotem żywności i opakowań do tego obszaru.

DZIURA OZONOWA

Substancje zawierające halogeny przyczyniają się do niszczenia ochronnej warstwy ozonowej w stratosferze. Aerosole produkowane w Europie już od wielu lat nie zawierają substancji zużożających warstwę ozonową.

pH

Skala od 0 do 14 służąca do opisu kwasowości i zasadowości. Im niższa liczba, tym bardziej kwaśny, im wyższa liczba, tym bardziej zasadowy; 7 jest neutralne.

WODA PITNA

Woda o odpowiedniej jakości, która nadaje się do picia nazywana jest wodą pitną niezależnie od tego czy jest do tego używana. Chociaż woda z większości źródeł nadaje się do picia przez ludzi, to jednak może być źródłem chorób lub powodować długo utrzymujące się problemy zdrowotne, jeśli nie spełnia określonych standardów jakości wody.

PTFE

Skrót dla politetrafluoroetanu. PTFE został umieszczony w Księdze Rekordów Guinnessa jako ciało stałe o najniższym współczynniku tarcia statycznego i dynamicznego. Jego wartość 0,02 odpowiada tarcia pomiędzy mokrymi kawałkami lodu, obrazuje to jego ekstremalne własności ślizgowe.

REACH

Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals (rejestracja, ocena i autoryzacja substancji chemicznych). REACH to ogólnoeuropejska reforma środowiska regulacyjnego, w zakresie stosowania środków chemicznych, docelowo zastąpi ona i zaktualizuje wiele innych aktów prawnych dotyczących kontroli chemicznej. Ma to na celu zmniejszenie ryzyka dla zdrowia ludzkiego i środowiska poprzez metodyczne i dokładne określenie właściwości substancji chemicznych. Chociaż jak dotąd nie ma ostatecznego wykazu „zatwierdzonych” chemikaliów to wyznaczone terminy rejestracji zapewnią, że chemikalia o największym zużyciu i najbardziej szkodliwe są oceniane w pierwszej kolejności. REACH opiera się na informacji o zastosowaniu przez użytkownika końcowego przekazywanej w łańcuchu dostaw do celu ustalenia odpowiedniej rejestracji i oceny. Więcej informacji można znaleźć pod adresem: www.hse.gov.uk/reach.

RAL

W 1925 r. sektor prywatny i rząd niemiecki założył „Reichsausschuss für Lieferbedingungen” - RAL - (Komitet Rzeszy Niemieckiej do Warunków Sprzedaży). Oryginalnym zadaniem RAL była standaryzacja precyzyjnych warunków technicznych dostawy i sprzedaży. Paleta kolorów RAL obejmuje ponad 200 kolorów z czterocyfrową numeracją. Zawiera również kolory znaków bezpieczeństwa i sygnalizacji, są one zgodne z wymaganiami norm DIN (niemieckie normy przemysłowe). Podstawową paletą kolorów o matowym odcieniu jest rejestr RAL 840 HR podczas gdy RAL 841 GL jest rejestrem kolorów z połyskiem. RAL 840 HR jest ogólnoeuropejskim ‘zarejestrowanym’ standardem kolorów dla przemysłu farb i lakierów.

RTV – WULKANIZACJA W TEMPERATURZE POKOJOWEJ

Wulkanizacja odnosi się do konkretnego procesu utwardzania kauczuku w wysokiej temperaturze z dodatkiem siarki. Jest to proces chemiczny, w którym cząsteczki polimeru wiążą się z innymi cząsteczkami polimeru tworząc sprężyste cząsteczki gumy, które tworzą sieć. To sprawia, że materiał staje się twardszy, bardziej trwały, a także bardziej odporny na agresywne substancje chemiczne. Wulkanizacja, która zachodzi bez podgrzewania i dodatku siarki, zazwyczaj przez dodanie chemicznych aktywatorów, jest znana pod nazwą RTV (Room Temperature Vulcanisation, wulkanizacja w temperaturze pokojowej) jako że guma ‘utwardza się’ w temperaturze około 25°C.

MASZYNA CZTEROKULOWA

Standardowy test, który pokazuje nośność smaru w łożyskach. Stalowa kula jest obciążana i obracana względem trzech stałych stalowych kulek przez 10 sekund. Po każdej 10 sekundowej serii zwiększane jest obciążenie kulek i ponawiany test przy użyciu świeżego smaru. Test kończy się, gdy kule zespawają się ze sobą. Obciążeniem zaspawania jest takie, przy którym nastąpi zespawanie górnej kulki z zestawem trzech kulek dolnych. Im wyższe obciążenie zaspawania, tym większa smarowność (zdolność smarowania).

ŚRODEK POWIERZCHNIOWO CZYNNY

Środek chemiczny, który jest zwykle używany do łączenia grup chemicznych rozpuszczalnych i nierozpuszczalnych w wodzie. Może być stosowany w celu poprawy właściwości emulgujących, pieniających, dyspergujących i nawilżających produktu.

TIKSOTROPIA

Termin używany do opisanie cieczy, które poddane są ścinaniu. W zasadzie większość substancji tiksotropowych ma konsystencję żelową, co oznacza, że zachowują swój kształt po użyciu, ale po ogrzaniu lub poddaniu naprężeniu ścinającym, ich kształt

USDA

USDA (Ministerstwo Rolnictwa Stanów Zjednoczonych), wydawało zezwolenia na stosowanie innych niż spożywcze składników, w tym środków czystości i środków smarnych, w sektorze przemysłu spożywczego. W 1999 r. dawny program zezwoleń został przywrócony jako dobrowolny program rejestracji przez NSF International. Kategorie USDA dla smarów: USDA H1 do przypadkowego kontaktu z żywnością (nad linią produkcyjną), USDA H2, gdzie nie ma możliwości kontaktu z żywnością (poniżej linii produkcyjnej).

LEPKOŚĆ

Termin używany do opisanie oporów przepływu lub stopnia ‘gęstości’ cieczy, zazwyczaj wyrażana w jednostkach puaz lub stokes. Im bardziej lepki produkt, tym ‘gęstsza’ jego konsystencja.

CHOROBA WEILA

Choroba Weila jest szczególnie niebezpieczną chorobą, której źródłem jest jest najczęściej stojąca woda zakażona patogenami (bakteriami), znanymi jako Leptospirea pochodzącymi z moczu szczurów i innych gryzoni. Objawy są podobne do grypy, zapalenia opon mózgowych, zapalenia wątroby, gorączki denga lub gorączki krwotocznej i może być śmiertelna, jeśli nie jest leczona.

WRAS

System doradczo-regulacyjny dla wody jest brytyjskim systemem homologacji dla branży wodnej. Produkty zatwierdzone przez system są zgodne z wymaganiami wodociągów (armatura wodna) rozporządzenie 1999 z aktualizacjami. Program ma na celu promowanie wiedzy o przepisach mających na celu zapobieganie powstawaniu odpadów, nadmierne zużycie, nadużycia lub zanieczyszczenia wody pitnej. Dopuszczone produkty można znaleźć na www.wras.co.uk/directory.

Misrepresentation Act 1967 Trade Descriptions Act 1968

Informacje podane w tej publikacji oparte są na naszym doświadczeniu i raportach od naszych klientów. Istnieje wiele czynników znajdujących się poza naszą kontrolą i wiedzą, które wpływają na wykorzystanie i wydajność naszych produktów, z tego powodu nie udzielamy gwarancji wyrażonej lub domniemanej. Użytkownicy powinni przeprowadzić własne próby, aby określić przydatność tych informacji lub przydatność produktów do własnych celów. Informacji dotyczących korzystania z produktów opisanych w niniejszej publikacji nie należy traktować jako zachęty do naruszenia jakiegokolwiek patentu i należy założyć, że nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za naruszenia wynikające z takiego ich wykorzystania.

LISTA PRODUKTÓW

Clear Mould Protective	18
COM 300	17
COM 400	17
DP200	16
Ejector Pin Lubricant	15
Formula 1	12
Formula 1/HT	12
Formula 2	12
Formula 4	14
Formula 5	14
Formula 6	12
Formula 7	14
Formula 8	13
Formula 10	15
Formula 11	15
Formula 12	15
Formula 14	15
Formula 20	13
Formula 21	13
Green Mould Protective	18
HD-Sil Release	13
Mould Cleaner	19
Mould Protective	18
Mould Solv	19
MPR 100	16
MPR 200	16
No-Sil Release	15
Polyester Mould Cleaner	19
Polyklene R	19
Polymer Remover	19
PUR 101	17
PUR 300	17
PUR 400	13/17
RBR 100	17
RBR 300	17
RBR 310	17
Release 100	16
ROM 300	16
Tool Guard	18



Ambersil

Ambersil House
Wylds Road
Castlefield Industrial Estate
Bridgwater
Somerset
TA6 4DD
United Kingdom

www.ambersil.com

T +44 (0)1278 727200

F +44 (0)1278 425644

E sales.uk@ambersil.com

© CRC Industries UK Ltd. 2012

DYSTRYBUTOR



BS EN ISO 9001:2008
BS EN ISO 14001:2004
MoD Approved Contractor



Literature Code: 91190073

