

# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 1825

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparć, podłokietników, wyściółki obić oraz jako materiał uzupełniający, stosowany jako wypełnienia i przekładka.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	15/5-18,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	80-120	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	1,9-3,0	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	38	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwale max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	70	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		biała lub wg uzgodnienia	

### AESTY/CERTYFIKATY

AEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi.

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

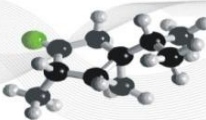
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 1832

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparć, podłokietników, wyściółki obić oraz jako materiał uzupełniający, stosowany jako wypełnienia i przekładka.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	15,5-18,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	80-120	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	2,6-3,7	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	38	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwale max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	70	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		biała lub wg uzgodnienia	

### ATESTY/CERTYFIKATY

ATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi

### PAKOWANIE, TRANSPORT

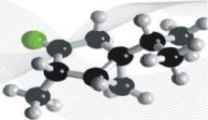
Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna. Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 2130

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparć, podłokietników, wyściółki obić oraz jako materiał uzupełniający, stosowany jako wypełnienia i przekładka.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	18,5-21,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	100-140	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	2,5-3,6	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	38	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	70	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		biała lub wg uzgodnienia	

### AATESTY/CERTYFIKATY

AATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi.

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

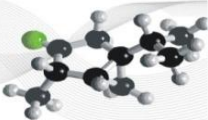
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 2237

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparć, podłokietników, wyściółki obić oraz jako materiał uzupełniający, stosowany jako wypełnienia i przekładka.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	19,5-22,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	120-170	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,1-4,3	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	38	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	80	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		biała lub wg uzgodnienia	

### AATESTY/CERTYFIKATY

AATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi.

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

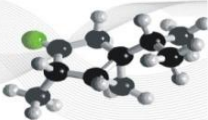
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 2538

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparc, podłokietników, wyściółki obić oraz do innych elementów. Dopuszcza się niewielkie obciążenie.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	22,5-25,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	125-165	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,2-4,4	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	43	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	80	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		biała lub wg uzgodnienia	

### AATESTY/CERTYFIKATY

AATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

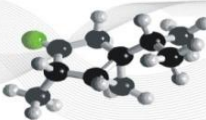
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 2542

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparc, podłokietników, wyściółki obić oraz do innych elementów. Dopuszcza się niewielkie obciążenie.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	22,5-25,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	150-195	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,5-4,8	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	40	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	80	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	120	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		fioletowa lub wg uzgodnienia	

### AATESTY/CERTYFIKATY

AATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

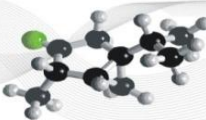
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 2838

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparc, podłokietników, wyściółki obić oraz do innych elementów. Dopuszcza się niewielkie obciążenie.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	25,5-28,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	125-175	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,1-4,4	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	43	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	80	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		niebieski lub wg uzgodnienia	

### AATESTY/CERTYFIKATY

AATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi.

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

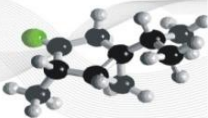
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 2842

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji oparc, podłokietników, wyściółki obić oraz do innych elementów. Dopuszcza się niewielkie obciążenie.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	25,5-28,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	160-200	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,8-4,9	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	40	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	8	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	80	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		niebieski lub wg uzgodnienia	

### ATESTY/CERTYFIKATY

ATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi.

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

#### UWAGA:

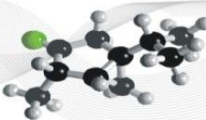
Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.





# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 3038

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji siedzisk w meblach tapicerowanych, materacy, leżysk, doskonale połączenie ze sprężynami.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	27,5-30,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	130-175	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,3-4,2	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	45	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	7	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	80	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		biała lub wg uzgodnienia	

### ATESTY/CERTYFIKATY

ATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi.

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

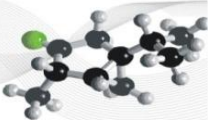
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 3042

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji siedzisk w meblach tapicerowanych, materacy, leżysk, doskonale połączenie ze sprężynami.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	27,5-30,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	160-200	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,8-5,0	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	40	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwałe max.	[%]	7	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	90	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	100	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		niebieska lub wg uzgodnienia	

### AATESTY/CERTYFIKATY

AATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi.

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

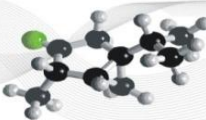
#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.



# KARTA CHARAKTERYSTYKI WYROBU

## T – 3542

### CHARAKTERYSTYKA

Elastyczna pianka poliuretanowa (polieterowa) otrzymywana metodą swobodnego spieniania w blokach, produkowana z polskich i zagranicznych surowców o wysokiej jakości, nie powodujących zubożenia warstwy ozonowej.

### ZASTOSOWANIE

Wykorzystywana głównie do produkcji siedzisk w meblach tapicerowanych, materacy, leżysk, doskonale połączenie ze sprężynami.

### POSTAĆ HANDLOWA

Oferowana w postaci bloków, płyt, formatek, kształtek.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO -MECHANICZNE

Własności fizykochemiczne	Jedn.	Wymagania	Metoda oznaczenia
Gęstość pozorna	[kg/m <sup>3</sup> ]	32,5-35,5	PN-EN ISO 845:2000
Twardość min. ILD 40%	[N]	160-200	PN ISO 2439:2000
Twardość min. CLD 40%	[kPa]	3,8-5,0	PN ISO 2439:2000
Elastyczność min.	[%]	50	PN-EN 8307:2008
Odkształcenie trwale max.	[%]	6	PN-EN ISO 1856:2004
Zawartość wody max.	[%]	1	
Wytrzymałość na rozciąganie min.	[kPa]	80	PN-EN ISO 1798:2001
Wydłużenie względne przy zerwaniu min.	[%]	150	PN-EN ISO 1798:2001
Kolor standardowy		zielona lub wg uzgodnienia	

### AATESTY/CERTYFIKATY

AATEST HIGIENICZNY wydany przez Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej w Gdyni (przeznaczenie do produkcji mebli).

Certyfikat OEKO-TEX® Standard 100 – Klasa produktów I wydany przez Instytut Włókiennictwa w Łodzi

### PAKOWANIE, TRANSPORT

Zaleca się pakowanie płyt, formatek i kształtek w folię polietylenową, wiązanie sznurkiem.

#### UWAGA:

Nie rekomendujemy kompresji (rolowania, ściskania) pianki lżejszej niż 25kg/m<sup>3</sup>

Kompresja płyt o grubości 80 mm-3 krotna, kompresja płyt o grubości 130 mm –4 krotna.

Zalecamy kompresję tylko na czas transportu.

Przewozić należy krytymi i czystymi środkami transportu, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.