

Komora próżniowa VC2523A znajduje zastosowanie w procesie odgazowywania produktów formierskich takich jak: silikon, żywica (poliuretanowa, poliestrowa, epoksydowa), gips, воск. Zbiornik komory wykonany jest z aluminium, jego pojemność to 12.5l, a wymiary wewnętrzne to: średnica 25cm na 23cm wysokości. Wieko komory zrobione jest z grubego poliwęglanu. Zbiornik zaopatrzony jest w wulkanizowaną uszczelkę silikonową. Zastosowana uszczelka jest trwała i wykazuje niską podatność na odkształcenia mechaniczne. Doskonała transparentność wieka pozwala na obserwację procesu odgazowywania. Dwa zawory kulowe pozwalają dowolnie sterować przebiegiem procesu odgazowywania, a zamontowany glicerynowy wakuometr wskazuje aktualną wartość podciśnienia w komorze. Komora wyposażona jest w filtr powietrza dolotowego, który skutecznie uniemożliwia dostanie się zanieczyszczeń do odgazowywanego materiału. Komora przyłączana jest do pompy przy pomocy króćca, na który założony jest wzmocniony wąż o średnicy wewnętrznej 8mm i długości 1.5m. Całość wykonana jest z materiałów najwyższej jakości oraz markowego szczeliwa do gwintów. Doskonała szczelność systemu próżniowego gwarantuje utrzymywanie się próżni co najmniej przez kolejne kilkadziesiąt godzin po odłączeniu pompy. Wszystkie nasze systemy próżniowe, przed wysyłką do klienta, są w 100% sprawdzane i weryfikowane. Dla każdej komory próżniowej gwarantujemy upływność podciśnienia nie większą niż 0.2bar/24h. Ostrzeżenie. Komora ta nie jest przeznaczona do pracy z żywicą do stabilizacji drewna, alkoholem, etanolem, acetonem i monomerami lub polimerami na bazie akrylu. Do powyższych celów zalecamy użycie komór z wiekiem ze szkła hartowanego, które również posiadamy w naszej ofercie.

ZAWARTOŚĆ ZESTAWU:

- zbiornik aluminiowy 250mm x 230mm
- przemysłowa, wulkanizowana, w 100% silikonowa uszczelka o twardości 60°ShA i odporności temperaturowe 190°C
- szczelna wyspa zaworowa z wakuometrem glicerynowym oraz filtrem powietrza
- wzmocniony wąż pneumatyczny ze złączką umożliwiającą połączenia do pompy próżniowej

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

BHP

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub winylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul.
Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON:
061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl