



Expert in Mixing and dosing efficiency

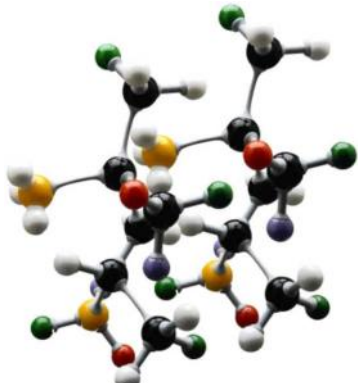
FORMACIÓN EN SITIO

PARA LÍNEAS DE PRODUCCIÓN DE PANELES SANDWICH

Descripción:

Después de visitar y evaluar más de cincuenta líneas de producción de paneles sándwich en todo el mundo, hemos podido observar que existen muchas deficiencias en términos de formación. Con una amplia experiencia en este campo, ofrecemos un programa de formación en su sitio de producción en dos partes. Se abordarán los fundamentos de la química de los poliuretanos y la línea de producción.

Esta formación, altamente detallada, se lleva a cabo en una sala de reuniones con proyección de video y visitas a la línea de producción para establecer una relación entre su proceso y el proceso teórico ideal. Además, se proporcionará un manual de 100 páginas junto con la formación, el cual lo acompañará a lo largo de su carrera profesional.



USEFUL INFORMATION
Our offices are open Monday to Friday from 8am to 18pm. Outside these hours thank you for contacting us by e-mail, we will respond quickly.

POFI-ENGINEERING SA
Société anonyme au capital de 111 300 €

CONTACT
21 RUE DE LUXEMBOURG
L-5752 FRISANGE
Phone: +352 26 67 08 71
Fax : +352 27 68 73 93

LEGAL INFORMATION
R.C. Luxembourg B 118719
Autorisation N° 136879/2
VAT N° LU 22332726
Banque :ING
IBAN : LU02 0141 0443 4790 0000 / BIC
CELLLULL

Expert en Process Polyuréthanes

Automobile

Batiment

Mobilier

Alimentaire

Aviation

Sport



ÍNDICE

QUÍMICA DE LOS POLIURETANOS

1. INTRODUCCIÓN	
2. PRINCIPALES APLICACIONES DEL POLIURETANO	Página 5
3. ELEMENTOS FÍSICO-QUÍMICOS BÁSICOS	Página 9
3.1. PRINCIPIOS DE UNA REACCIÓN QUÍMICA	Página 10
3.2. EXOTERMIA	Página 11
3.3. TEMPERATURA	Página 11
3.4. VISCOSIDAD	Página 12
3.5. CINÉTICA O VELOCIDAD DE REACCIÓN	Página 13
3.6. CALIDAD DE LA MEZCLA:	Página 14
4. CASO DEL POLIURETANO	Página 14
5. LOS POLIOLES:	Página 17
6. LOS ISOCIANATOS	Página 24
7. AGRESIVIDAD DE LOS PRODUCTOS Y RIESGOS QUÍMICOS:	Página 26
8. RELACIÓN DE MEZCLA	Página 27
8.1. DEFINICIÓN	Página 27
8.2. ÍNDICE ESTEQUIOMÉTRICO	Página 28
9. MEZCLA DE REACCIÓN Y ESPUMADO:	Página 29
PROCESO DE PRODUCCIÓN	Página 30
1. ¿MÁQUINA CONTINUA O DISCONTINUA?	Página 30
2. PRODUCTOS OBTENIDOS EN CONTINUO	Página 32
2.1. SLABSTOCK: ESPUMA EN BLOQUE	Página 32
3. PANELES SANDWICH	Página 33
4. LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE ESPUMA RÍGIDA EN CONTINUO	Página 35
4.1. VISTA GENERAL	Página 35
4.2. LÍNEA DE ESPUMADO	Página 36
5. MÉTODOS DE INYECCIÓN CONTINUOS:	Página 76
5.1. GENERALIDADES	Página 76
5.2. TÉCNICAS DE COLADA	Página 76
6. AJUSTES DE UNA LÍNEA CONTINUA:	Página 81
6.1. AJUSTE DE LA ONDA	Página 81
6.2. TEMPERATURAS DE TRABAJO	Página 83
7. PROPIEDADES DE LOS PANELES:	Página 83
7.1. CONTROL VISUAL:	Página 83
7.2. CONDUCTIVIDAD TÉRMICA:	Página 84
7.3. DENSIDAD (MASA VOLUMÉTRICA):	Página 86
7.4. PROPIEDADES MECÁNICAS:	Página 87
7.5. RESISTENCIA AL FUEGO:	Página 91
8. RECICLAJE DE ESPUMAS DE POLIURETANO:	Página 92
8.1. GENERALIDADES:	Página 92
8.2. RECICLAJE QUÍMICO:	Página 93
8.3. RECICLAJE MECÁNICO:	Página 94
ANEXOS	Página 95

USEFUL INFORMATION

Our offices are open Monday to Friday from 8am to 18pm. Outside these hours thank you for contacting us by e-mail, we will respond quickly.

POFI-ENGINEERING SA

Société anonyme au capital de 111 300 €

CONTACT

21 RUE DE LUXEMBOURG
L-5752 FRISANGE
Phone: +352 26 67 08 71
Fax : +352 27 68 73 93

LEGAL INFORMATION

R.C. Luxembourg B 118719
Autorisation N° 136879/2
VAT N° LU 22332726
Banque :ING
IBAN : LU02 0141 0443 4790 0000 / BIC
CELLULL