

# DOSKONAŁA GEOMETRIA BLOKÓW

Ireneusz Maciąg

PRODUKCJA MEBLI TAPICEROWANYCH

Wybierając kanapę, sofę, fotel czy inny mebel tapicerowany, zwracamy uwagę głównie na materiał obiciowy i widoczne elementy metalowe czy drewniane. Rzadko kiedy zastanawiamy się nad jego wnętrzem. Dzieje się tak, gdyż często nie wiemy, jak istotny element dla trwałości i jakości takiego mebla stanowi pianka poliuretanowa. Z tego względu dobierając do produkcji odpowiednie materiały należy zwrócić również dużą uwagę na właściwości fizykochemiczne zastosowanych pianek.

**Produkcja pianki poliuretanowej wiąże się z wykorzystaniem technologii, która wymusza zastosowanie odpowiednich maszyn i komponentów.**

## PRODUKCJA POLIURETANÓW

Poliuretany to polimery o wszechstronnych właściwościach fizykochemicznych zależnych od metod ich wytwarzania. Otrzymywanie poliuretanów polega na reakcji poliestrów lub

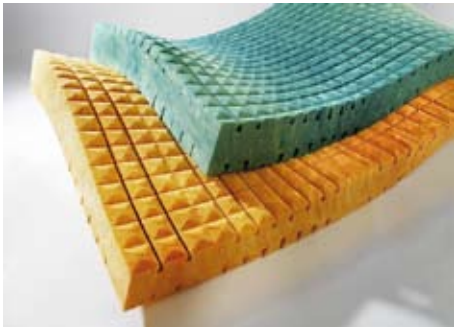
polieterów zawierających wolne grupy wodorotlenowe z izocyjanianem. Elastyczne pianki poliuretanowe powstają w wyniku reakcji poliestrów lub polieterów i izocyjanianów przy udziale wody oraz dodatkowych środków pomocniczych takich jak: katalizatory, środki powierzchniowo czynne, porofory, wypełniacze, pigmenty, środki uniepalniające i inne.

– Produkcja pianki poliuretanowej oparta jest na metodzie ciągłego spieniania w postaci długiego bloku – informuje Agnieszka Ziętkowska, asystentka prezesa zarządu firmy Eurofoam Polska Sp. z o. o. – Nowoczesna technologia pozwala jednak uzyskać bloki o idealnych płaskich powierzchniach, dzięki czemu uzyskuje się doskonałą geometrię bloków, a tym samym ogranicza się ilość ścinków piankowych powstających przy ich rozkroju.

Przemysłowy sposób produkcji elastycznej pianki poliuretanowej odbywa się na agregatach spieniających. Dozowane w sposób ciągły do głowic mieszających agregatu substancje w stanie ciekłym, po wymieszaniu są natychmiast wylane na papierową formę umieszczoną na ruchomym transporterze. Następnie zachodząca reakcja chemiczna powoduje wzrost pianki i przejście jej z fazy ciekłej w fazę stałą. Po kilku metrach od miejsca wylania pianka osiąga już ostateczne wymiary. Przesuwający się na transporterze blok pianki poliuretanowej jest następnie cięty na mniejsze kilkudziesięciometrowe bloki, które trafiają do magazynu, gdzie następuje ostateczne usieciowanie i dojrzewanie pianki. Po tym okresie długie bloki lub pocięte już krótkie bloki o żądanych wymiarach są przekazywane do dalszego przerobu lub do sprzedaży.



Cięcie pianki na maszynie pionowej.  
FOT. EUROFOAM



Nawapur – gotowe pianki wycięte już na materace.  
FOT. EUROFOAM

## RÓŻNORODNOŚĆ PIANKI

W zależności od rodzaju i ilości użytych surowców podstawowych, pianki poliestrowe lub pianki polieterowe / pianki polieterowe wysokoelastyczne charakteryzują się odpowiednimi parametrami. Dzięki zróżnicowanemu składowi zmieniają się właściwości fizykochemiczne – parametry pianek: ciężar właściwy, elastyczność. To też aktualnie w ofercie firmy Eurofoam Polska Sp. z o. o. znajduje się około 60 rodzajów pianek o odpowiednim przeznaczeniu (pianki komfortowe dla meblarstwa, pianki techniczne dla motoryzacji, przemysłu opakowaniowego, budowlanego itp.). Rodzaj zastosowanych podczas produkcji środków pomocniczych decyduje także o specyficznych właściwościach pianek, gdyż mogą być to pianki samogasnące, pianki uniepalnione, pianki z wybielaczem optycznym, pianki o nieregularnej strukturze, pianki termoplastyczne, pianki z pamięcią, pianki o polepszonych właściwościach zgrzewalności oraz inne.

## PRZETWÓRSTWO PIANKI

Dojrzałe bloki pianki poliuretanowej firma Eurofoam Polska Sp. z o. o. poddaje obróbce



Transport gotowych bloków do magazynu.  
FOT. EUROFOAM

głównie poprzez cięcie mechaniczne na odpowiednich urządzeniach tnących. W zależności od zastosowanej techniki cięcia, otrzymywane są wyroby w postaci płyt tapicerskich, płyt w nawoju, kształtek, kształtek konturowych, granulatu lub po dalszej obróbce w postaci laminatów, laminatów samoprzylepnych, kompletów meblarskich.

## JAKOŚĆ – CERTYFIKATY

– Wszystkie wyprodukowane pianki poddawane są badaniom zgodnie z normami przedmiotowymi lub według norm i metod ustalonych z klientem – mówi Agnieszka Ziętkowska.  
– Tylko pianki o zgodnych, deklarowanych

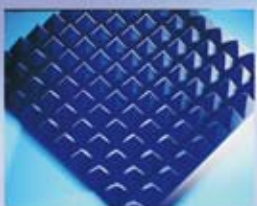
lub uzgodnionych z klientem parametrach są dopuszczane do sprzedaży i przetwórstwa. Wysoka jakość wyprodukowanych pianek i potwierdzenie deklarowanych parametrów są potwierdzane również badaniami i przyznanymi certyfikatami przez zewnętrzne niezależne jednostki certyfikujące lub niezależne laboratoria.

Produkcja i przetwórstwo pianki w Eurofoam Polska Sp. z o. o. są zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 9001:2002, Specyfikacji Technicznej TS 16949:2002, co jest potwierdzone przyznanymi certyfikatami systemu zarządzania jakością i nadzorowane przez GLC.

PRODUKCJA MEBLI TAPICEROWANYCH

# poliuretanowe pianki

komfort



**DIN EN ISO 9001:2000**  
**QS 9000:1998**  
**ISO/TS 16949:2002**

Eurofoam Poznań Sp. z o.o.  
ul. Gnieźnieńska 16  
PL-62006 Kobylnica  
poznan@eurofoam.pl  
www.eurofoam.poznan.pl  
tel.: +48 61 8736 700  
fax: +48 61 8736 704

PPH J Kerko  
36-073 Strazów 365  
tel.: +17 77 11100  
fax: +17 77 11 200  
kerko@kerko.com.pl  
www.kerko.com.pl

Eurofoam Kaliningrad  
RUS-236011  
Kaliningrad  
Sudostroitel'naja 75  
Tel.: +007 4012 39 21 50  
Fax: +007 4012 39 21 49  
eurofoam\_kd@gmail.ru  
www.eurofoam.pl

LIAB Litom  
Rastuznai village  
LT-4580 Alytus  
tel.: (+370) 315 58 100  
fax: (+370) 315 82 104  
info@lifoam.lt  
www.eurofoam.pl

Eurofoam Gdańsk  
80-298 Gdańsk  
ul. Przyrodników 23  
tel.: +58 341 18 81  
fax: +58 349 56 04  
gdansk@eurofoam.pl  
www.eurofoam.pl

Caria Sp. z o.o.  
34-130 Karawia Zebrzydowska  
ul. Jagiełłowska 48  
tel.: +33 87 66 327  
office@eurofoam.pl  
www.eurofoam.pl  
tel.: 042 716 38 54  
fax: 042 716 29 11

Eurofoam Polska Sp. z o.o.  
ul. Szczawińska 42  
PL-65-100 Zgierz  
office@eurofoam.pl  
www.eurofoam.pl  
tel.: 042 716 38 54  
fax: 042 716 29 11

Eurofoam Polska  
58-100 Świdnica  
ul. Stalowa 19  
swidnica@eurofoam.pl  
eurofoam@wp.pl  
www.eurofoam.pl  
tel.: +74 852 16 50  
fax: +74 857 50 11