



ПАКСИСТЕМС
ТЕРМОУСАДОЧНАЯ УПАКОВКА



**АНТИКОРРОЗИЙНАЯ
ИНГИБИТОРНАЯ ПЛЕНКА
ПАКСИСТЕМС**

**КАТАЛОГ
МАТЕРИАЛОВ**

ИНГИБИРОВАННАЯ ПЛЕНКА ПАКСИСТЕМС

Ингибированная пленка Паксистемс используется для защиты металлоизделий от образования коррозии металла. Данная пленка имеет в своем составе летучие ингибиторы коррозии, которые образуют на поверхности металла специальный защитный слой. Данный слой практически не виден человеческому глазу, но при этом весьма действенно защищает поверхность металла от образования коррозии. Пленка начинает работать уже после упаковки и сохраняет свои противокоррозионные свойства до 5 лет. Ингибиторная пленка защищает от коррозии как цветные металлы, так и черные металлы.



ПРЕИМУЩЕСТВА МАТЕРИАЛА



Защита от коррозии металла



Соответствие материала ГОСТ 9.014-78

Инструкция по упаковке в пленку Паксистемс



Водонепроницаемость 100%



Простота и удобство монтажа



Высокая прочность материала



Не выделяет вредных веществ



Размеры пленки (Ш x Д)	Толщина	Вес	Тип укладки
Ингибированная пленка 3 x 65	200 мкм	37	рулон
Ингибированная пленка 4 x 65	200 мкм	46	рулон
Ингибированная пленка 5 x 65	200 мкм	57	рулон

Возможность изготовления любых размеров материала под заказ.

Технические характеристики	Результат испытания
Прочность при растяжении – продольном	29,2 Мпа (кгс/см ²)
Прочность при растяжении – поперечном	28,4 Мпа (кгс/см ²)
Удлинение до разрыва в продольном направлении	879 Н/мм ²
Удлинение до разрыва в поперечном направлении	795 Н/мм ²
Содержание УФ стабилизаторы	УФ стабилизаторы
Температурный диапазон эксплуатации и хранения	-70 / +80С°
Содержание ингибитора коррозии	Ингибитор коррозии Branofol
Цвет материала	полупрозрачный синий



ТЕРМОУСАДОЧНЫЙ СКОТЧ

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ КАК ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ С ИНГИБИРОВАННОЙ ПЛЕНКОЙ

Прозрачным термоусадочным скотчем проклеивают места складок и стыков антикоррозийной упаковки. С помощью скотча можно проклеить места прожогов и проколов материала.



ИНГИБИРОВАННЫЙ СТРЕЙЧ

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ КАК ОТДЕЛЬНО ТАК И С ИНГИБИРОВАННОЙ ПЛЕНКОЙ

Ингибированный стрейч удобен в использовании для упаковки изделий нестандартной формы, с острыми углами, закругленными краями или небольших изделий. Материал не требует особых навыков и каких-либо инструментов.



ИНГИБИРОВАННАЯ КАПСУЛА

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ЗАКЛАДКИ В ГЕРМЕТИЧНУЮ УПАКОВКУ

Антикоррозийная капсула представляет собой герметичный контейнер, внутри которого находится порошок, пропитанный летучими ингибиторами коррозии (VCI - ЛИК).



СИЛИКАГЕЛЬ-ОСУШИТЕЛЬ

ЗАЩИЩАЕТ ОТ ОБРАЗОВАНИЯ КОНДЕНСАТА ВНУТРИ УПАКОВКИ

Осушитель представляет собой абсорбирующее вещество, которое закладывается в промышленную упаковку с целью осушения внутренней среды.



ГАЗОВАЯ ГОРЕЛКА

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ УСАЖИВАНИЯ И ВЫПРЯМЛЕНИЯ ИНГИБИРОВАННОЙ ПЛЕНКИ

С помощью газовой горелки производится склейка стыков материала и полная усадка по периметру упаковки. При работе с горелкой, упаковка равномерно усаживается и надежно закрепляется на изделии.



ЩИПЦЫ ТЕРМОСВАРИВАЕМЫЕ

ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ СПАЙКИ ПЛЕНКИ ТЕРМИЧЕСКИМ СПОСОБОМ

С помощью щипцов производится спайка полимерных пленок. Благодаря терморегулятору можно выбрать оптимальную температуру исходя из толщины материала.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ И МЕТАЛЛОПРОКАТ



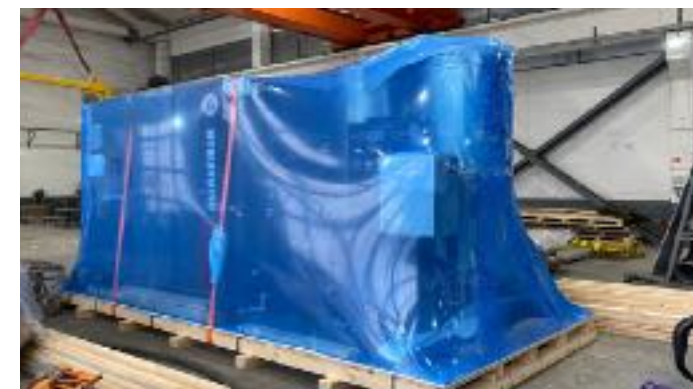
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ И ПОДШИПНИКИ



ДВИГАТЕЛИ И МОТОРЫ



ГАЗОВЫЕ УСТАНОВКИ И ТЕПЛООБМЕННИКИ



ТРУБЫ И КАРКАСЫ



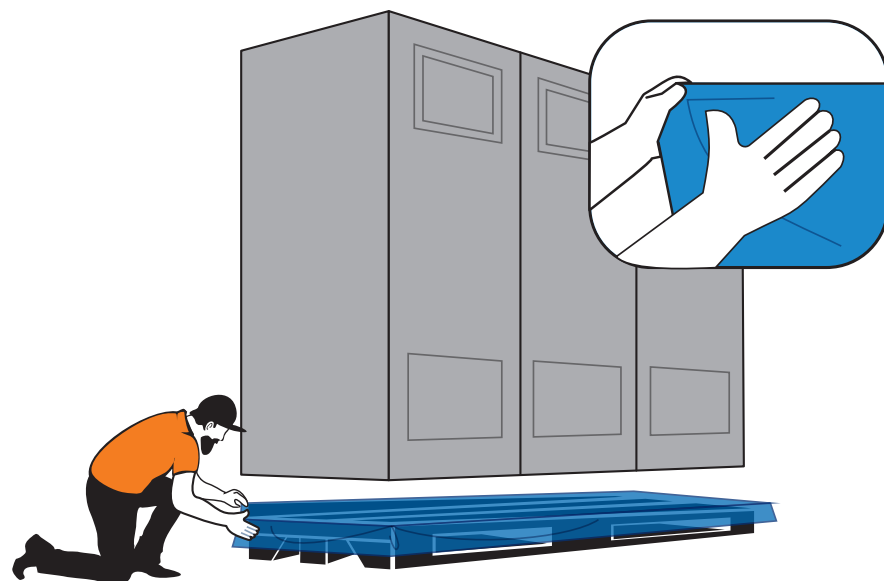
СТАНКИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ИНСТРУКЦИЯ ПО УПАКОВКЕ В ИНГИБИРОВАННУЮ ПЛЕНКУ

1 ЭТАП

Застилаем подложку из пленки и помещаем на нее изделие



2 ЭТАП

Расправляем верхнее полотно пленки на изделии



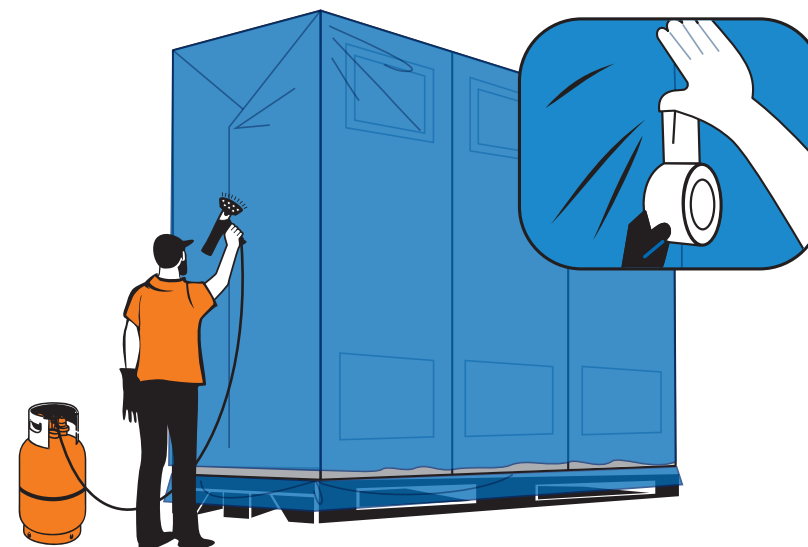
3 ЭТАП

Формируем торцы и предварительно фиксируем термо скотчем



4 ЭТАП

Запаиваем торцы и проклеиваем скотчем



5 ЭТАП

Запаиваем нижнее полотно на верхнее внахлест и проклеиваем скотчем швы



6 ЭТАП

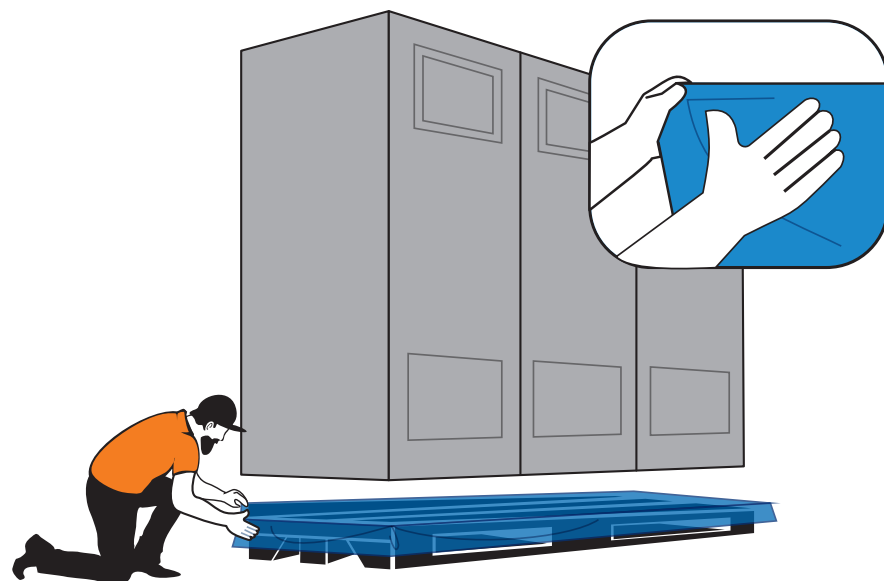
Производим прогрев и усадку всей поверхности пленки



ИНСТРУКЦИЯ ПО УПАКОВКЕ В ИНГИБИРОВАННУЮ ПЛЕНКУ

1 ЭТАП

Застилаем подложку из пленки и помещаем на нее изделие



2 ЭТАП

Расправляем верхнее полотно пленки на изделии



3 ЭТАП

Формируем торцы и предварительно фиксируем термо скотчем



4 ЭТАП

Предварительно фиксируем нижнее полотно на верхнее



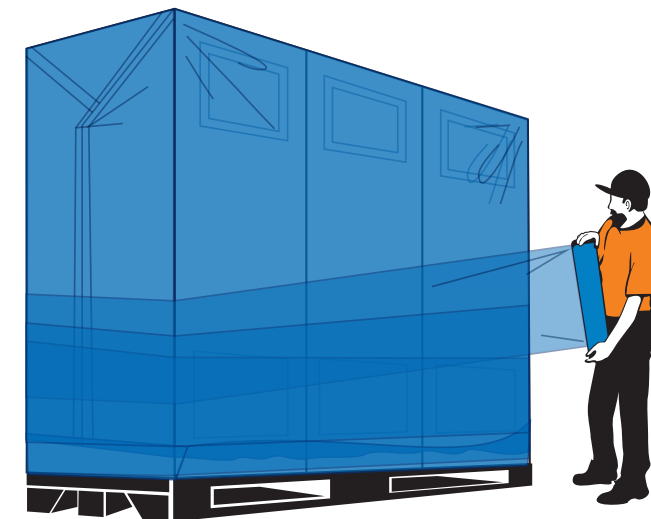
5 ЭТАП

Проклеиваем торцы и стыки полотен упаковки



6 ЭТАП

Дополнительно обматываем всю упаковку ингибированным стрейчем





ПАКСИСТЕМС
ТЕРМОУСАДОЧНАЯ УПАКОВКА



КОНТАКТЫ:

Производство и склад:
192102, Санкт-Петербург, ул. Салова 57

Россия
Телефон: 8 (800) 301-99-43
E-mail: info@pack-sm.ru

Республика Беларусь
Телефон: +375 (29) 622-23-30
E-mail: bel@pack-sm.ru

Санкт-Петербург
Тел: 8 (812) 421-91-77
E-mail: info@pack-sm.ru

Москва
Тел: 8 (495) 320-88-18
E-mail: msk@pack-sm.ru

Екатеринбург
Тел: 8 (343) 300-94-79
E-mail: ekt@pack-sm.ru

Новосибирск
Тел: 8 (383) 377-72-63
E-mail: nov@pack-sm.ru

Казань
Тел: 8 (843) 599-51-05
E-mail: kaz@pack-sm.ru

Ростов-на-Дону
Тел: 8 (863) 333-93-65
E-mail: rd@pack-sm.ru

Пермь
Тел: 8 (342) 248-64-05
E-mail: prm@pack-sm.ru

Владивосток
Тел: 8 (423) 205-59-44
E-mail: vla@pack-sm.ru

Челябинск
Тел: 8 (351) 200-52-85
E-mail: che@pack-sm.ru

Воронеж
Тел: 8 (473) 201-69-21
E-mail: vrn@pack-sm.ru

Могилев
Тел: +375 (29) 622-23-30
E-mail: bel@pack-sm.ru