ПОЛІОЛБІЗНЕС

Каталог

2026/2027

ПОЛІУРЕТАНИ
СИЛІКОНИ
КОМПОЗИТИ

Кромколаст 1 ОСВ

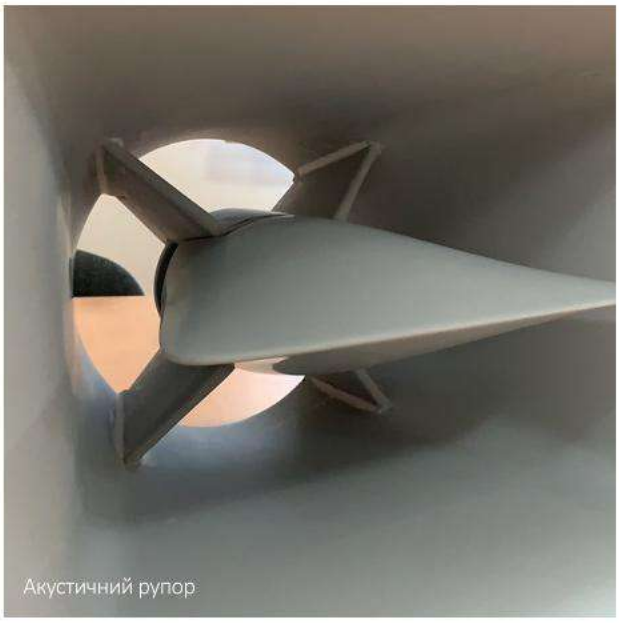
Кромколаст 1 ОСВ — це двокомпонентна, швидко застигаюча литтєва маса на основі поліуретану з твердістю 75±5 за Шором D, інакше даний матеріал ще називають компактним поліуретаном або поліуретановим пластиком. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Виробник — OSV, Україна.

Сфера використання

Жорсткі форми
Оснащення для форм
Моделі та прототипи
Корпусні елементи, які не несуть силового навантаження
Інженерно-технічні деталі

Ключові характеристики

Хороша стійкість до динамічних навантажень
Затвердіння при кімнатній температурі
Щільність при 20-25°С — 1,5 г/см³
Межа міцності на розрив — 28,1 МПа
Час життя суміші (на 100 г при 20-25°С) — 3-4 хвилини
Співвідношення компонентів — 3 : 1 за вагою
Твердість після 72 годин — 75±5 за Шором D
Колір системи — бежевий
Усадка — 1%


Акустичний рупор

Форма для лиття

Інженерна деталь

Акустичний рупор

ОСВ 22

ОСВ 22 — це двокомпонентний поліуретановий пластик з твердістю 70 за Шором D. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Виробник — OSV, Україна.

Сфера використання
Інженерно-технічні деталі
Меблі
Арт і декор

Ключові характеристики
Затвердіння при кімнатній температурі
Довгий час життя суміші (на 100 г при 20-25°С) — 13-15 хвилин
Співвідношення компонентів — 100 : 90 за вагою
Твердість після 72 годин — 70±5 за Шором D
Колір системи — солом'яний
Усадка — 0,2-0,3%

Технічна деталь

Декоративний елемент

ОСВ М

ОСВ М — це двокомпонентний ливарний поліуретановий пластик з твердістю 80 за Шором D, що застосовується для виготовлення жорстких форм та моделювання. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Виробник — OSV, Україна.

Сфера використання
Жорсткі форми
Оснащення для форм
Моделі та прототипи
Блоки під фрезерування
Інженерно-технічні деталі

Ключові характеристики
Хороша стійкість до динамічних навантажень
Затвердіння при кімнатній температурі
Довгий час життя суміші (на 100 г при 20-25°C) — 13-15 хвилин
Співвідношення компонентів — 100 : 90 за вагою
Твердість після 72 годин — 80 за Шором D
Колір системи — чорний
Усадка — 0,2%

Форма для лиття і технічні деталі

Інженерно-технічні деталі

Деколаст 3

Деколаст 3 — це двокомпонентний ливарний жорсткий пінополіуретан з високою щільністю. Матеріал містить сучасний спінювач типу HFO з нульовим потенціалом руйнування озонового шару (ODP = 0) і дуже низьким потенціалом глобального потепління (GWP). Продукт призначений для лиття в ручний або машинний спосіб. Вироблено у ЄС.

Сфера використання

Архітектурні деталі для інтер'єрів та фасадів
Декоративні та конструкційні елементи меблів
Рами для картин та дзеркал
Рекламно-сувенірна продукція
Корпусні та конструкційні елементи для промислового та побутового обладнання

Ключові характеристики

Відмінна текучість, що забезпечує високу ступінь деталізації
Рівномірна структура застиглого матеріалу, піна отримується легкою по вазі і, при цьому, жорсткою на дотик, з міцною оболонкою
Колір системи — світло-бежевий
Мінімальна щільність у формі при 20-25°C — 90 кг/м³
Співвідношення компонентів — 100 : 114 за вагою
Час старту (на 100 г суміші при 20-25°C) — 27-33 секунди
Час гелеутворення (на 100 г суміші при 20-25°C) — 85-105 секунд
Час підйому (на 100 г суміші при 20-25°C) — 120-145 секунд

Рама для картини

Рама для дзеркала

Накладні елементи

Елемент меблів

Деколаст 8

Деколаст 8 — це двокомпонентний ливарний еластичний пінополіуретан з щільністю 45- 55 кг/м³. Продукт призначений для лиття в ручний або машинний спосіб. Вироблено у ЄС.

Сфера використання
М'які сидіння і підголівники для автомобільної та меблевої промисловості
Бутафорія для театру і кіно

Ключові характеристики
Відмінна текучість, що забезпечує високу ступінь деталізації
Рівномірна структура застиглого матеріалу
Колір системи — світло-бежевий
Щільність у формі при 20-25°C — 45-55 кг/м³
Співвідношення компонентів — 100 : 50-71 за вагою
Час старту (на 100 г суміші при 20-25°C) — 17-20 секунд
Час гелеутворення (на 100 г суміші при 20-25°C) — 80-85 секунд
Час затвердіння (на 100 г суміші при 20-25°C) — 8-10 хвилин

Елемент сидіння

Елемент дитячого автокрісла

Деколаст 8IF

Деколаст 8IF — це двокомпонентний ливарний інтегральний пінополіуретан з щільністю 300- 800 кг/м³. Продукт призначений для лиття в ручний або машинний спосіб. Вироблено у ЄС.

Сфера використання
Автомобільні рулі
Сидіння для велосипедів
Підлокітники та підголівники
Повітряні фільтри

Ключові характеристики
Відмінна текучість, що забезпечує високу ступінь деталізації
Рівномірна щільна структура застиглого матеріалу, піна отримується еластичною і, при цьому, міцною, з гладкою оболонкою
Колір системи — світло-бежевий
Щільність у формі при 20-25°C — 300- 800 кг/м³
Співвідношення компонентів — 2,5 : 1 за вагою
Час старту (на 100 г суміші при 20-25°C) — 20-40 секунд
Час підйому (на 100 г суміші при 20-25°C) — 45-65 секунд

Підлокітники для офісних крісел

Сидіння для санок та велосипедів

Елемент тюнінгу салону автомобіля

Сидіння для катера

Моделаст 24

Моделаст 24 — це двокомпонентний ливарний поліуретан з твердістю 85±3 за Шором А. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Вироблено у Німеччині.

Сфера використання
Напівжорсткі форми
Оснащення для форм
Інженерно-технічні деталі
Футерування, захист металевих поверхонь
Спортивний інвентар

Ключові характеристики
Затвердіння при кімнатній температурі
Колір системи — чорний/білий
Твердість після 24 годин — 85±3 за Шором А
Подовження на розрив — 200%
Межа міцності на розрив — 18 МПа
Лінійна усадка — 1%
Співвідношення компонентів — 100 : 50 за вагою
Час життя (на 100 г суміші при 20-25°С) — 3-3,5 хвилини
Час затвердіння при 20-25°С — 10 хвилин

Профіль підлоги

Деталі для промислового обладнання

Бутафорія для театру та кіно

Деталь для елеваторного обладнання

RTV 45A

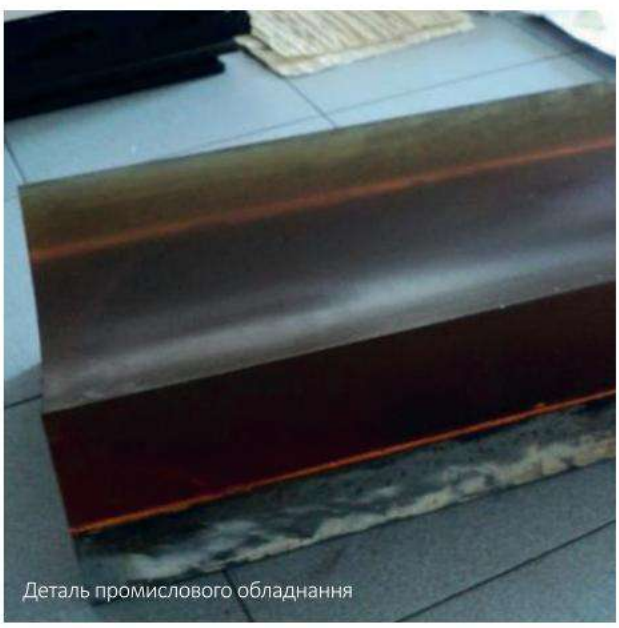
RTV 45A — це двокомпонентний ливарний поліуретан з твердістю 45 за Шором А. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Вироблено у Польщі.

Сфера використання
Форми для лиття гіпсу, бетону, штучного каменю, поліуретану
Інженерно-технічні деталі
Спортивний інвентар

Ключові характеристики
Затвердіння при кімнатній температурі
Колір системи — бурштиновий, напівпрозорий
Твердість після 24 годин — 45 за Шором А
Розтягнення — 1 000%
Межа міцності на розрив — 5,5 МПа
Співвідношення компонентів — 100 : 100 за вагою
Час життя (на 100 г суміші при 20-25°C) — 10-15 хвилин
Час затвердіння при 20-25°C — 24 години
Повна полімеризація при 20-25°C — 72 години

Форма для лиття гіпсу

Форма для лиття бетону


Деталь промислового обладнання

Форма пильника

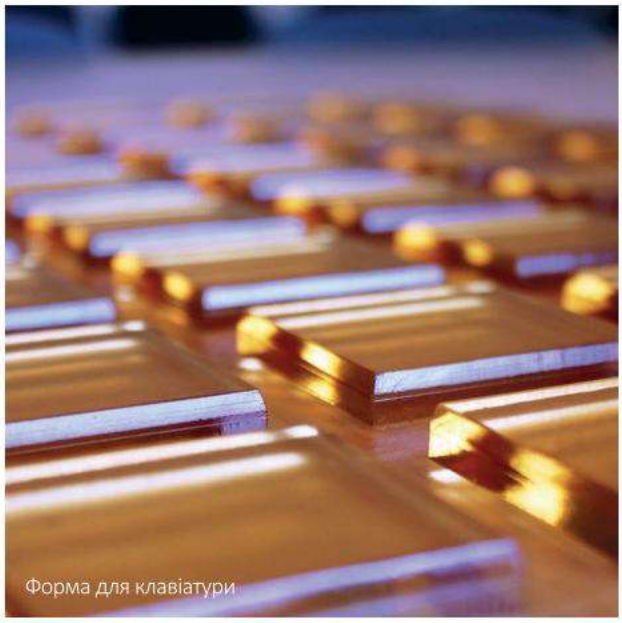
RTV 70A

RTV 70A — це двокомпонентний ливарний поліуретан з твердістю 70 за Шором А. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Вироблено у Польщі.

Сфера використання
Форми для лиття бетону, штучного каменю, поліуретану
Штампи для бетону
Інженерно-технічні деталі
Спортивний інвентар

Ключові характеристики
Затвердіння при кімнатній температурі
Колір системи — бурштиновий, напівпрозорий
Твердість після 24 годин — 70 за Шором А
Розтягнення — 910%
Межа міцності на розрив — 10,3 МПа
Співвідношення компонентів — 100 : 29 за вагою
Час життя (на 100 г суміші при 20-25°C) — 12 хвилин
Час затвердіння при 20-25°C — 24 години
Повна полімеризація при 20-25°C — 72 години

Форма для лиття бетонних поребриків


Форма для клавіатури

Форма для датчика корпусу вимірювального приладу

Відбійники для промислового обладнання

TDI 95A

TDI 95A — це рідкий PTMEG-преполімер на основі TDI. Матеріал застосовується в системі з обраним структуруючим агентом (затверджувачем) для отримання поліуретанового еластомеру з твердістю 95±2 за Шором А. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Вироблено у Польщі.

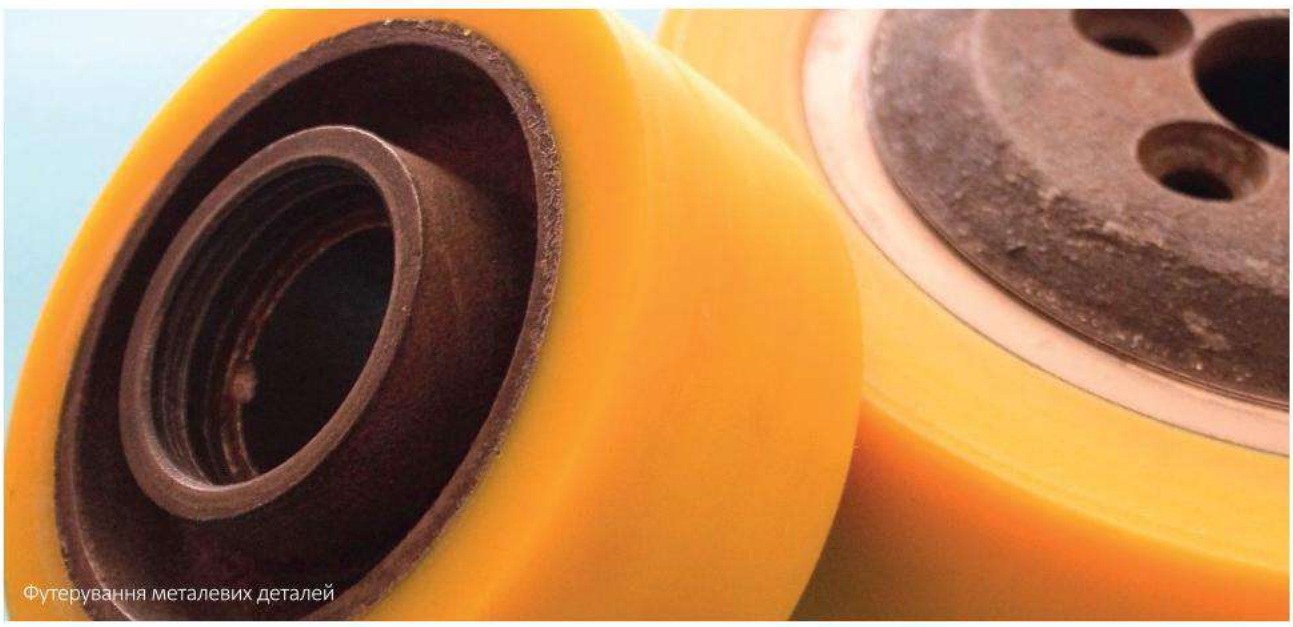
Сфера використання

Футерування, захист металевих поверхонь
Колеса для візків, навантажувачів та транспортерів
Ролики, втулки, стрижні, скребки, з'єднувальні муфти, манжети
Сита, сортувальні решета
Гідроциклони

Ключові характеристики

Хороша стійкість до динамічних навантажень
Стійкість до гідролізу, агресивних середовищ, низьких температур
Колір системи — бурштиновий, напівпрозорий
Твердість після 24 годин — 95±2 за Шором А
Співвідношення компонентів (затверджувач MOCA) — 100 : 18,85 за вагою
Співвідношення компонентів (рідкий затверджувач) — 100 : 15,02 за вагою
Час життя (на 500 г суміші) — 4 хвилини
Час затвердіння — 30 хвилин/100°C
Повна полімеризація — 16 годин/100°C

Інженерна деталь



Футерування металевих деталей

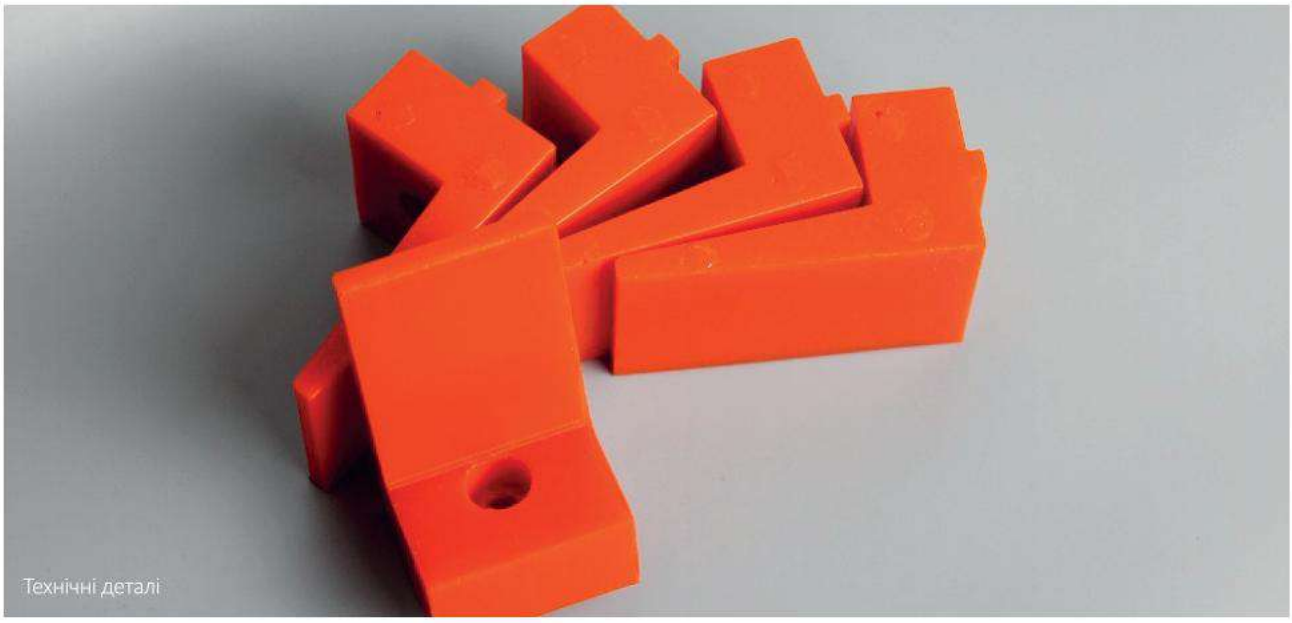
TDI 70D

TDI 70D — це рідкий PTMEG-преполімер на основі TDI. Матеріал застосовується в системі з обраним структуруючим агентом (затверджувачем) для отримання поліуретану з твердістю 70±3 за Шором D. Продукт призначений переважно для машинної переробки. Вироблено у Польщі.

Сфера використання
Інженерно-технічні деталі
Альпіністські зачепи

Ключові характеристики
Хороша стійкість до динамічних навантажень
Стійкість до гідролізу, агресивних середовищ, низьких температур
Колір системи — бурштиновий
Твердість після 24 годин — 70±3 за Шором D
Співвідношення компонентів (затверджувач MOCA) — 100 : 26,9 за вагою
Час життя (на 500 г суміші) — 1 хвилина
Час затвердіння — 10-15 хвилин/100°C
Повна полімеризація — 16 годин/100°C

Ролики


Технічні деталі

ZA 22 Mould

ZA 22 Mould — це двокомпонентний ливарний силікон адитивного типу зшивки на платиновому каталізаторі з твердістю 22 за Шором А. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Виробник — Zhermack SpA., Італія.

Сфера використання
Форми для лиття гіпсу, бетону, поліуретану, акрилових та полімерних смол, воску
Форми, молди, трафарети, штампи для шоколаду, мастики, мармеладу, желе, карамелі, тіста
Запчастини для медичного обладнання, ортопедичні масажери

Ключові характеристики
Затвердіння при кімнатній температурі
Компоненти абсолютно нетоксичні
Температура експлуатації готових виробів від -40 до +200°C
Колір системи — синій
Твердість після 24 годин — 22 за Шором А
Лінійна усадка — < 0,05%
Співвідношення компонентів — 1 : 1 за вагою
Час життя (на 100 г суміші при 20-25°C) — 10-15 хвилин
Час затвердіння при 20-25°C — 1-1,5 години

Форма для меблевого декору

Форма для лиття бетону

Форма для декоративного елемента

Форма для свічки

HT 33 Transparent

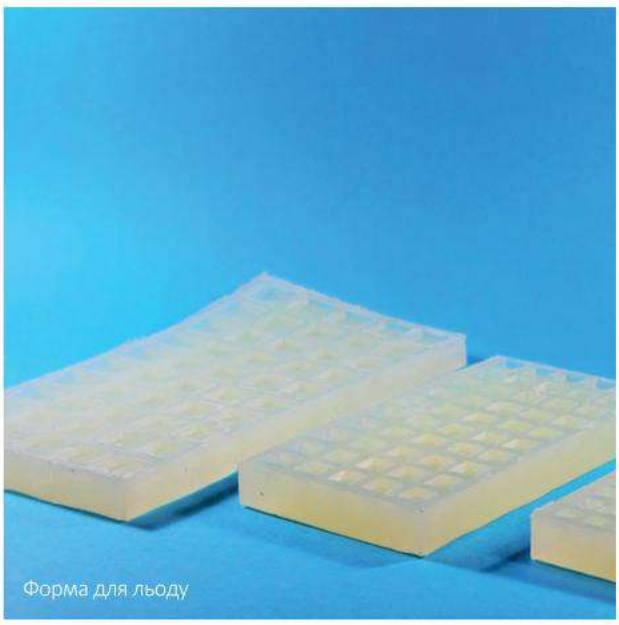
HT 33 Transparent — це двокомпонентний ливарний силікон адитивного типу зшивки на платиновому каталізаторі з твердістю 33±2 за Шором А. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Виробник — Zhermack SpA., Італія.

Сфера використання

Форми для лиття гіпсу, бетону, поліуретану, акрилових та полімерних смол
Форми, молди, трафарети, штампи для шоколаду, мастики, мармеладу, желе, карамелі, тіста
Запчастини для медичного обладнання
Форми для ювелірних виробів

Ключові характеристики

Затвердіння при кімнатній температурі
Компоненти абсолютно нетоксичні
Температура експлуатації готових виробів від -40 до +200°C
Колір системи — молочний, напівпрозорий
Твердість після 24 годин — 33±2 за Шором А
Лінійна усадка — < 0,05%
Співвідношення компонентів — 1 : 1 за вагою
Час життя (на 100 г суміші при 20-25°C) — 20 хвилин
Час затвердіння при 20-25°C — 3-3,5 години


Форма для льоду

Форма для черепиці

Форма для риболовних воблерів

Кондитерський молд

ZA 50 LT

ZA 50 LT — це двокомпонентний ливарний силікон адитивного типу зшивки на платиновому каталізаторі з твердістю 50 за Шором А. Продукт призначений для лиття у відкриті та закриті форми в ручний або машинний спосіб. Виробник — Zhermack SpA., Італія.

Сфера використання
Форми з невеликими заглибленнями для лиття бетону, поліуретану, полімерних смол
Інженерно-технічні деталі

Ключові характеристики
Затвердіння при кімнатній температурі
Компоненти абсолютно нетоксичні
Температура експлуатації готових виробів від -40 до +200°C
Колір системи — синій
Твердість після 24 годин — 50 за Шором А
Лінійна усадка — < 0,05%
Співвідношення компонентів — 1 : 1 за вагою
Час життя (на 100 г суміші при 20-25°C) — 18 хвилин
Час затвердіння при 20-25°C — 4 години

Форма для настінних панелей

Технічна деталь

Ролик

Форма для лиття

ПОЛІОЛБІЗНЕС

Поліолбізнес — це підприємство, що входить до складу групи компаній OSV.

Головний напрямок нашої діяльності — дистрибуція поліуретанів, силіконів, композитів та допоміжних матеріалів таких як пігменти, розділювачі, праймери, розчинники, статичні міксери.

Важливою сферою діяльності Поліолбізнесу є розробка та виробництво поліуретанових систем за власними рецептурами.

В цьому каталозі представлено 14 наших найпопулярніших продуктів, натомість наша повна оферта складає понад 50 найменувань.

Звертайтесь, будь ласка, до наших спеціалістів, щоб отримати фахову консультацію та підібрати полімерні матеріали, що пасуватимуть якнайкраще до ваших специфічних виробничих та технологічних потреб.

ТОВ «Поліолбізнес»
Група компаній «ОСВ»

Київська область, Україна
+380 67 553-95-79
info@osv.com.ua
www.osv.com.ua