



Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Handlowo - Usługowe

MIRPOL

Mirosław Czaplewski

Export Import

Boje typu HL - opis wyrobu.



Boje o zwiększonej wytrzymałości. Produkowane w kształcie pocisku, posiadają zawór z ruchomym trzpieniem. Na powierzchni w dolnej części boi znajdują się stabilizujące wręgi, które wspólnie z kształtem boi powodują zmniejszenie tarcia wody do 80%. Powierzchnia boi wraz z głowicą zostały uformowane i połączone w jednym cyklu procesu technologicznego, co zapewnia bardzo wysoką wytrzymałość wyrobu. Boje typu HL wyprodukowano na bazie wytrzymałego, elastycznego winylu.

Kolory standardowe: żółty, czerwony.

Boje typu HL - dane techniczne

	Wyporność	Średnica	Wysokość	Średnica otworu uchwytu	Ciężar
Ozn. typu	kg	mm	mm	mm	kg
HL 1	25,0	300	490	35	2,0
HL 2	32,0	300	600	35	2,4
HL 3	48,0	360	675	35	3,0

Zasady użytkowania wyrobów POLYFORM.

Głowica. Produkty POLYFORM charakteryzują się wzmocnioną głowicą w granatowym kolorze. Surowiec używany do jej produkcji jest bardzo wytrzymały i wystarczająco elastyczny do utrzymania dużego obciążenia. Ta kombinacja wytrzymałości oraz elastyczności stanowi o marce handlowej produkcji POLYFORM. Ważny jest także fakt, iż powierzchnia boi wraz z głowicą zostały połączone jednocześnie podczas technologicznego procesu formowania, który zapewnia bardzo wysoką wytrzymałość wyrobu.

Zawory. Każdy wyrób POLYFORM zawiera plastikowy zawór.

- **Typ V20.** Podczas napełnienia, trzpień w dolnej części zaworu pozwala na swobodną regulację dopływu powietrza. W celu zabezpieczenia odbijacza przed utratą powietrza, należy mocno zacisnąć trzpień zaworu.

- **Typ V30.** Napełnianie należy wykonać bezpośrednio przez centralny otwór trzpienia zaworu, za pomocą ręcznej pompy lub sprężarki (średnica zaworu musi dokładnie pasować do węża pompy). Nie należy poruszać trzpieniem zaworu, jeśli nie jest wymagana regulacja ciśnienia.

- **Typ V40.** Zawór został skonstruowany z możliwością łatwej regulacji ciśnienia. Nie zawiera trzpienia.

Napełnianie. Produkty POLYFORM zaprojektowane są do napełniania od 0,15 do 0,20 bara w temperaturze 20°C. Przy eksploatacji w warunkach tropikalnych, napełnienie wynosi od 0,05 do 0,06 bara. W przypadku napełniania bez ciśnieniomierza, ścianki boi muszą być całkiem napięte. W napełnionym odbijaczu ścianka powinna ugiąć się około 0,65cm pod lekkim naciskiem ręki (przy eksploatacji w warunkach tropikalnych ugięcie wynosi około 1,5cm). Dane dotyczące maksymalnego ciśnienia umieszczono w opisie technicznym. Napełnienie odbijacza większą niż dopuszczalna ilością powietrza spowoduje jego uszkodzenie.

Przechowywanie. W wyrobach przechowywanych przez dłuższy okres czasu, niezbędnie jest otwarcie kartonów oraz zaworów odbijaczy. Zaleca się także lekkie napełnienie odbijaczy. Przechowywane wyroby należy chronić przed zamrażaniem, nagrzewaniem do wysokich temperatur oraz światłem słonecznym.

Czyszczenie. Można używać środków czyszczących do winylu, alkoholi mineralnych oraz zwykłej wody z mydłem. Silne środki chemiczne jak lakiery do polerowania lub aceton mogą nieodwracalnie uszkodzić wyroby niszcząc chemiczny skład powierzchni.

Oznakowanie. Do oznaczenia mogą być wykorzystane farby przeznaczone do lśniących powierzchni z miękkiego PVC oraz marker wodoodporny.

Cumowanie. Dla maksymalnego bezpieczeństwa, przy cumowaniu zaleca się wykorzystanie jedynie uchwytu na dolnej, podwodnej części boi. Typ boi należy dostosować do wagi obiektu, który musi utrzymać. Wymiary sztaby metalowej do cumowania oraz uchwytu, należy dostosować do rozmiaru i wagi jednostki pływającej, warunków pogodowych, prądów wodnych i wysokości fal na obszarze przeznaczonym do cumowania. W przypadku wątpliwości zaleca się konsultację ze specjalistą.

P.P.H.U. MIRPOL

81-589 Gdynia, ul. Piolunowa 15, tel./fax +48 58 629 03 49

biuro handlowe:

81-017 Gdynia, ul. Janowska 18

tel. +48 58 664 06 16, 663 92 00, fax: +48 58 664 06 06

e-mail: biuro@mirpol.gdynia.pl www.mirpol.gdynia.pl