

01.

02.

03.

04.

05.

06.

07.

budownictwo
building
строительство



Spis treści

List of content

Содержание

Historia
History
История

01.

Technologia
Technology
Технология

02.

Uszczelki do stolarki PCV
Profiles to PVC windows
Уплотнители для ПВХ окон

03.

Uszczelki do stolarki aluminiowej
Profiles to aluminium windows
Уплотнители для алюминиевых окон

04.

Uszczelki do stolarki drewnianej
Profiles to wooden windows
Уплотнители для деревянных окон

05.

Uszczelki do innych zastosowań
Profiles for other application
Уплотнители для других применений

06.

Uszczelki z taśmą samoprzylepną
Seals with self-adhesive tape
Уплотнители с самоклеющейся лентой

07.

1932



Dr Oskar Schmidt zakłada fabrykę wyrobów gumowych opartą na produkcji dętek rowerowych, poduszek do siodeł rowerowych i pasów transportowych, węży strażackich oraz płótna balonowego.

Dr Oskar Schmidt establishes a rubber product factory related to manufacturing bicycle inner tubes, bicycle saddle pads, transport belts, fire-fighting hoses and balloon canvas.

Доктор Оскар Шмидт основал фабрику по производству резиновых изделий, основной продукцией которой являлись камеры для велосипедов, подушки для велосипедных седел, конвейерные ленты, пожарные шланги, аэростатное полотно.

1939



Najważniejsze wyposażenie fabryki zostaje zniszczone podczas nieudanej akcji ewakuacyjnej.

Vital factory equipment destroyed during a failed evacuation attempt.

Наиболее важное заводское оборудование разрушено во время неудачной попытки эвакуации.

1993



Enterprise
Investors

Ministerstwo Przekształceń Własnościowych sprzedaje akcje firmy STOMIL SANOK S.A. funduszom zarządzanym przez Enterprise Investors.

The Ministry of Privatisation sells STOMIL SANOK S.A. shares to funds managed by Enterprise Investors.

Министерство приватизации продает акции STOMIL SANOK S.A. фондам, под управлением Enterprise Investors.

1992



Rozwój inwestycji na Wschodzie - powstają spółki zależne w Rosji zajmujące się produkcją i dystrybucją wyrobów na tamtejszym rynku.

Development of investment projects in the East - establishing subsidiaries to deal with manufacturing and distributing products on the Russian market.

Развитие инвестиций на Востоке приводит к созданию в России дочерних предприятий, занимающихся производством и дистрибуцией продукции на российском рынке.

1997



STOMIL SANOK S.A. debiutuje na warszawskiej Giełdzie Papierów Wartościowych.

STOMIL SANOK S.A. is floated on the Warsaw Stock Exchange.

STOMIL SANOK S.A. дебютирует на Варшавской фондовой бирже.

2012



Spółka przejmuje firmę Rubber & Plastic Systems S.A.S. we Francji i rozpoczyna produkcję uszczelnień karoserii z tworzyw sztucznych oraz mieszanek gumowych.

The company takes over Rubber & Plastic Systems S.A.S. in France and starts manufacturing car body gaskets made of plastic and rubber compounds.

Компания приобретает Rubber & Plastic Systems S.A.S. во Франции и начинает производство уплотнителей из пластика для автомобильных кузовов а также резиновых смесей.

1950



Państwo przejmuje majątek firmy i rozpoczyna działania zmierzające do reaktywacji.

The state takes over the company's assets and begins its reactivation.

Активы компании переходят в государственную собственность и Государство начинает принимать меры, приведшие к её восстановлению.

1974



Budowa nowych zakładów po prawej stronie rzeki San (dzielnica Olchowce).

Construction of new plants on the right bank of the San River (Olchowce district).

Строительство новых заводов на правом берегу реки Сан (район Ольховце).

1991



Przedsiębiorstwo państwowe zostaje przekształcone w jednoosobową spółkę Skarbu Państwa.

The state-owned company is transformed into a company wholly owned by the State Treasury.

Государственное предприятие преобразовано в унитарную компанию Государственного Казначейства.

1976



Uruchomienie produkcji pasów klinowych (licencja The Gates Rubber) i artykułów formowych.

Commissioning of production lines for V-belts (Gates Rubber licence) and moulded products.

Начало производства клиновых ремней (лицензия The Gates Rubber) и формовых изделий.

2013



Draftex Automotive GmbH w Niemczech wchodzi w skład Grupy Kapitałowej STOMIL SANOK S.A., firma produkuje oraz sprzedaje uszczelnienia karoserii dla sektora samochodów premium na rynku niemieckim.

Draftex Automotive GmbH in Germany enters the STOMIL SANOK S.A. Capital Group, the company manufactures and sells premium-class car body gaskets on the German market.

Немецкая компания Draftex Automotive GmbH входит в состав Капиталовой Группы STOMIL SANOK S.A., предприятие производит и продаёт на рынке Германии уплотнители для кузовов автомобилей премиум-класса.

2015



STOMIL SANOK S.A. zmienia nazwę na SANOK RUBBER COMPANY S.A. i obiera nowy kierunek rozwoju strategicznego.

STOMIL SANOK S.A. changes its name to SANOK RUBBER COMPANY S.A. and defines a new strategic development direction.

STOMIL SANOK S.A. меняет свое название на SANOK RUBBER COMPANY S.A. и определяет новое направление стратегического развития.

Dział Rozwoju Bazy Materiałowej

Zajmuje się projektowaniem składu mieszanek gumowych na życzenie i według specyfikacji Klienta. Mieszanki spełniają wymagania norm: ISO, ASTM D2000, SAE J200, DIN, BS, STD, PN oraz norm motoryzacyjnych.

Zakład Produkcji Mieszanek

Jest producentem mieszanek gumowych na potrzeby Zakładów Produkcyjnych Spółki, jak też na potrzeby Klientów zewnętrznych krajowych i zagranicznych.

Zespół Laboratoriów Badawczo-Kontrolnych

Przeprowadza badania surowców, mieszanek i wyrobów gotowych. Laboratoria wyposażone są w nowoczesny sprzęt pozwalający na monitorowanie jakości na każdym etapie rozwoju i produkcji wyrobu.

Pracownie działające w strukturze Zespołu Laboratoriów Badawczo-Kontrolnych:

- Pracownia Badań Surowców
- Pracownia Badań Mieszanek
- Pracownia Badań Wyrobów dla Budownictwa i Farmacji
- Pracownia Badań Wyrobów dla Motoryzacji i AGD.

W laboratoriach przeprowadza się badania zgodne z normami międzynarodowymi, m.in.: ISO, DIN, ASTM-D, SAE J200, oraz według norm naszych Klientów. Zespół Laboratoriów Badawczo-Kontrolnych współpracuje z instytucjami naukowymi w Polsce i ośrodkami badawczymi na całym świecie.

Department of Material Resources Development

The Department of Material Resources Development designs the composition of compounds at the customer's request and according to the customer's specification. The compounds comply with the requirements posed by the following standards, among others, i.e.: ISO, ASTM D2000, SAE J200, DIN, BS, STD, PN as well as automotive industry standards provided.

Compound Mixing Plant

The Plant produces rubber compounds for the purposes of the Company's Production Plants and also some external customers both domestic and foreign.

Group of Test-Check Labs

The group performs tests of raw materials, compounds, and ready-made articles. The labs are fitted with modern equipment which allows monitoring of product quality in each stage of product development and production.

The following labs act in the organizational structure of the Group of Test-Check Labs:

- Raw Materials' Test Lab
- Compounds' Test Lab
- Test Lab for Articles for Building Industry and Pharmacy
- Test Lab for Articles for Automotive Industry and Household Appliances.

The labs carry out tests in compliance with international standards, among others: ISO, DIN, ASTM-D, SAE J200, and according to standards applied by our customers. The Group of Test-Check Labs cooperates with scientific institutions in Poland as well as research labs world- -wide.

Отдел разработки сырья и материалов

Отдел занимается проектированием состава резиновых смесей по запросу и в соответствии с требованиями Клиента. Смеси соответствуют стандартам: ISO, ASTM D2000, SAE J200, DIN, BS, STD, PN, а также стандартам автомобильной промышленности.

Завод По Производству Смесей

Является производителем резиновых смесей для Производственных Заводов Компании, а так же для отечественных и зарубежных Клиентов.

Группа опытно-контрольных лабораторий

Коллектив лабораторий ведёт исследование сырья, смесей и готовых изделий. Лаборатории оснащены современным оборудованием, которое позволяет контролировать качество продукции на каждом этапе развития производства изделий.

В структуру Группы входят следующие лаборатории:

- Лаборатория исследования сырья
- Лаборатория исследования смесей
- Лаборатория исследования изделий для фармацевтики и строительства
- Лаборатория исследования изделий для автомобильной промышленности и бытовой техники.

В лабораториях проводятся исследования в соответствии с международными стандартами, такими как: ISO, DIN, ASTM-D, SAE J200, а также в соответствии со стандартами наших Клиентов. Коллектив опытно-контрольных лабораторий сотрудничает как с научными институтами в Польше, так и исследовательскими центрами во всём мире.

Oprządkowanie

Firma Stomet Sp. z o.o. kontynuuje tradycje przedwojennego Centralnego Okręgu Przemysłowego w zakresie wykonawstwa i remontów form, oprządkowania i urządzeń do produkcji gumy. Posiada nowoczesny sprzęt do obróbki skrawaniem metodą tradycyjną i elektroerozji. Spółka jest w 100% własnością SANOK RUBBER COMPANY S.A.

Wytłaczanie

Zakład dysponuje nowoczesnymi liniami do wytłaczania i wulkanizacji uszczelek w stopionych solach i gorącym powietrzu.

Silikonowanie lub talkowanie

Wytłoczone uszczelki pokrywa się cienką warstwą silikonu lub talku, który ułatwia ich montaż w profilu.

Nacinanie

Profile wykorzystywane w stolarcze aluminiowej mogą posiadać nacięcia, które ułatwiają wykładanie się profili w narożach.

Nakładanie taśmy samoprzylepnej

Odbywa się na zautomatyzowanych stanowiskach. Taśma samoprzylepna pozwala na łatwe mocowanie profili gumowych do powierzchni drewnianych, plastikowych oraz metalowych. Charakteryzuje się długim okresem użytkowania.

Flokowanie

Polega na elektrostatycznym nanoszeniu włókna poliamidowego lub poliestrowego. Naniesiony flock jest odporny na ścieranie, wodę, jest antystatyczny. Posiada doskonałe właściwości termoizolacyjne oraz filtrujące dla pyłu i dymu.

Łączenie naroży

Proces polega na łączeniu profili gumowych podczas procesu wtrysku w specjalnie przystosowanych formach.

Tooling

The Stomet Sp. z o.o. continues the tradition of the pre-war Central Industrial Region in manufacturing and repairing of moulds, tools and equipment for production of rubber articles. The company is in possession of modern machining equipment, both traditional as well as electric erosion equipment. The company is fully owned by SANOK RUBBER COMPANY S.A.

Extrusion

The plant is equipped with modern production lines for extrusion and curing seals in melted salts and in hot air.

Silicone and talc application

The extruded seals are covered with a thin layer of silicone or talc, which facilitates further mounting of the seal in a profile.

Cutting

Profiles used in aluminium joinery can be provided with cuts which facilitate even spreading of the seal in corners

Self-adhesive tape application

Tape application is effected by means of automatic stands. Self-adhesive tape allows easy fitting of the seal onto wooden, plastic and metal surfaces. It is characterized by a long working life.

Flock application

Flock application consists in electrostatic application of polyamide or polyester fibres onto the seal surface. The applied flock is resistant to abrasive actions, water and it has anti-static properties. Flock also provides perfect thermal insulation as well as filtering of dusts and smoke.

Corner joining

The process of corner joining is effected during the injection of material into special design moulds.

Технологическая оснастка

Компания Stomet Sp. z o.o. продолжает традиции Центрального Промышленного Округа в области изготовления и ремонтов форм, оснастки и оборудования для производства резины. Компания владеет современным оборудованием для обработки резанием традиционным методом и для электроэрозии. Компания является в 100% собственностью фирмы SANOK RUBBER COMPANY S.A.

Экструзия

Завод владеет современными линиями для экструзии и вулканизации уплотнителей в расплавленных солях и в горячем воздухе.

Силиконирование или пудровка

Экструдированные уплотнители покрываются слоем силикона или талька, что облегчает их дальнейший монтаж в профиль.

Нарезывание

Профили, используемые в алюминиевых изделиях, могут иметь насечки, которые облегчают монтаж уплотнителя в углах.

Нанесение самоклеющейся ленты

Процесс нанесения происходит на автоматизированных станках. Благодаря самоклеющейся ленте уплотнитель легко крепится к деревянным, пластмассовым и металлическим поверхностям. Ленту характеризует длительный срок службы.

Флокирование

Заключается в электростатическом нанесении полиамидных или полиэстерных волокон на поверхность уплотнителя. Нанесённый flock устойчив к истиранию и обладает водоупорным и антистатическим свойствами. Такой уплотнитель обеспечивает отличную термоизоляцию, а также фильтрацию от пыли и дыма.

Соединение углов

Заключается в соединении резиновых профилей во время процесса инъекции в специальных формах.

02.

03.

04.

05.

06.

07.

Konfekcjonowanie

Odbywa się na zautomatyzowanych lub ręcznych stanowiskach.

Sposoby konfekcji uszczelek dla stolarki:

- na szpulach kartonowych, odcinki 100-600m
- na szpulach plastikowych, odcinki 700-1000m
- w odcinkach klasy L3
- inne sposoby pakowania wg zapotrzebowania klienta.

Sposoby konfekcjonowania uszczelek z taśmą samoprzylepną:

- jumbo role
- odcinki 50-300m na szpulach
- uszczelki w kartonikach odcinki 6m, 24m
- uszczelki w zwojach
- inne sposoby pakowania wg zapotrzebowania klienta.

Ready-made product preparation

Packing is effected by means of automatic devices or manually.

Ways of packing of woodwork seals:

- on carton spools, sections 100-600m
- on plastic spools, sections 700-1000m
- in sections of class L3
- other ways of packing according to customer's demand.

Ways of packing of self-adhesive seals:

- jumbo rolls
- sections 50-300m on bobbins
- seals in carton boxes, sections 6m, 24m
- seals in reels
- other ways of packing according to customer's demand.

Упаковка

Происходит на автоматизированных линиях либо вручную.

Способы упаковки уплотнителей:

- на картонных бобилах, отрезки 100-600м
- на пластиковых бобилах, отрезки 700-1000м
- в отрезках класса L3
- другие способы упаковки в соответствии с требованиями клиента.

Способы конфекции уплотнителей с самоклеющейся лентой:

- джумбо роллс
- отрезки 50-300м
- на шпулях, отрезки 6м, 24м
- другие способы упаковки согласно потребностям клиента.

02.

W Sanok Rubber Company S.A. wszystkie procesy - projektowanie, produkcja i dostawa, realizowane są w oparciu o Zintegrowany System Zarządzania, który spełnia następujące wymagania:

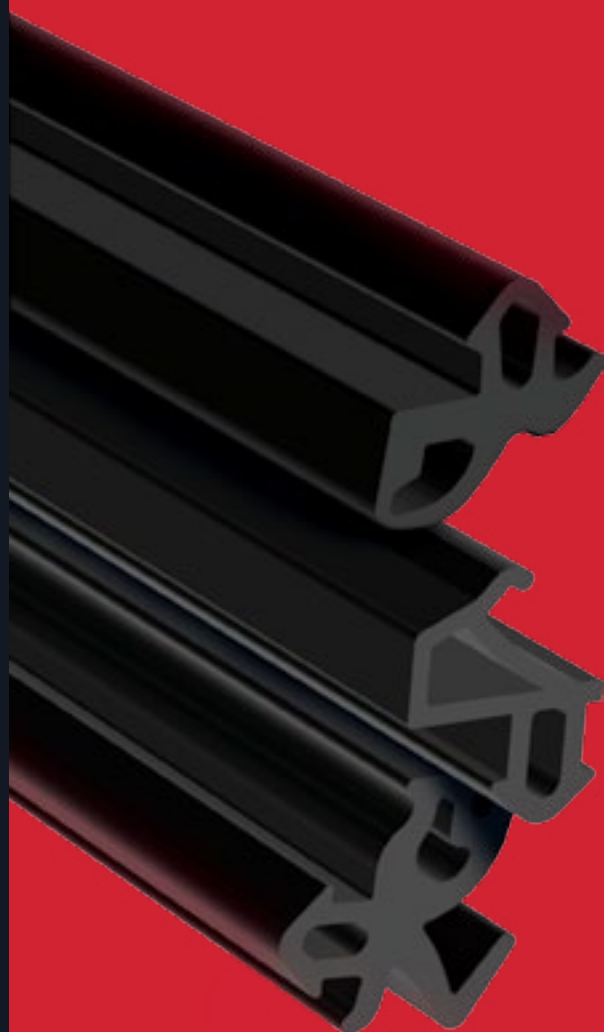
ISO/TS 16949	ISO 14001	OHSAS 18001
--------------	-----------	-------------

In Sanok Rubber Company S.A. all processes including design, manufacturing and deliveries are based on the Integrated Management System which fulfil the requirements of:

ISO/TS 16949	ISO 14001	OHSAS 18001
--------------	-----------	-------------

В Санок Rubber Company S.A. все процессы, в том числе проектирование, производство и поставка реализуются на основании Интегрированной Системы Управления, которая отвечает следующим требованиям:

ISO/TS 16949	ISO 14001	OHSAS 18001
--------------	-----------	-------------



03.

USZCZELKI DO STOLARKI PCV

PROFILES TO PCV WINDOWS

УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ПВХ ОКОН

SYSTEM:

10	ALUPLAST
10	BRUEGMANN
11	DECEUNINCK
11	GEALAN
11-12	KBE
12	KOMMERLING
12	LB
13	PANORAMA
13	SALAMANDER
14	THERMOPLAST
14-15	VEKA
15-18	INNE PCV
	OTHERS PVC
	ДРУГИЕ ПВХ

03.

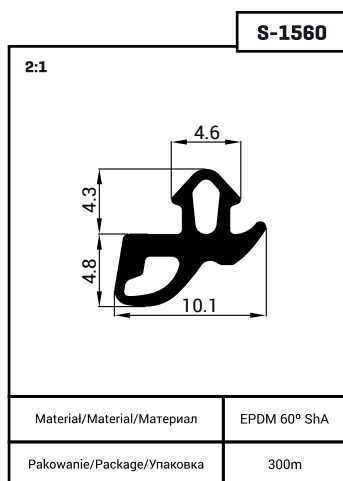
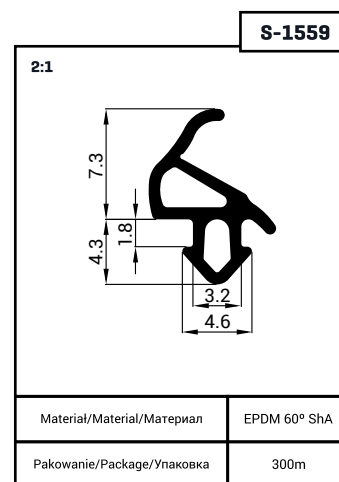
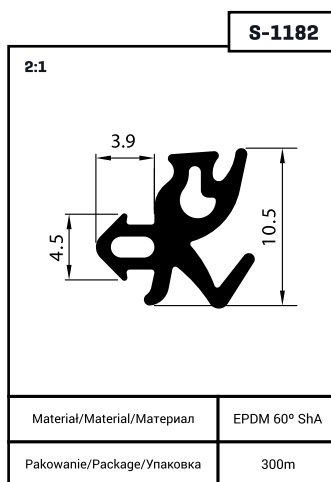
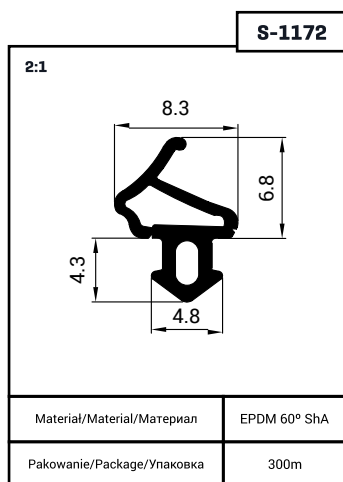
04.

05.

06.

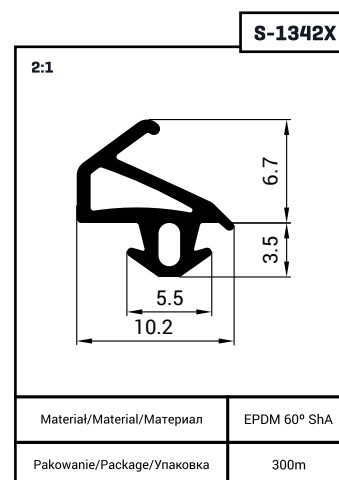
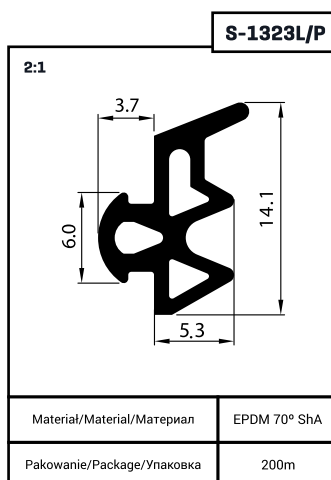
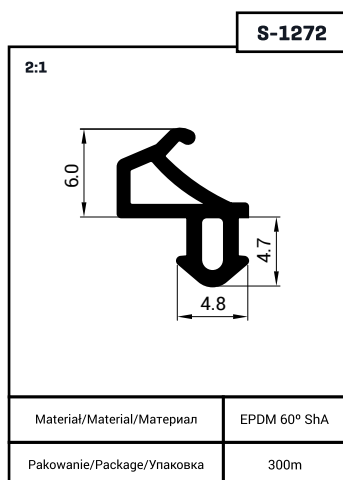
07.

ALUPLAST

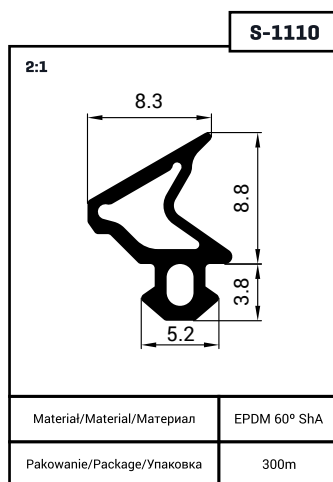
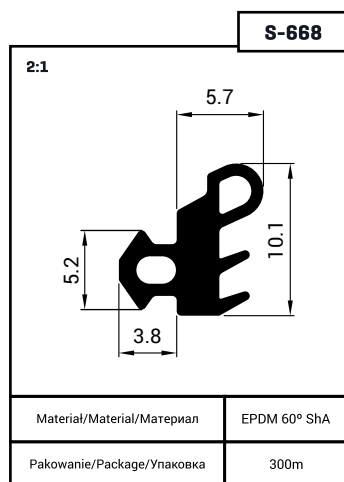


03.

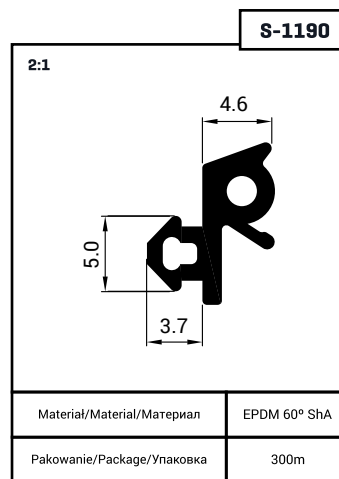
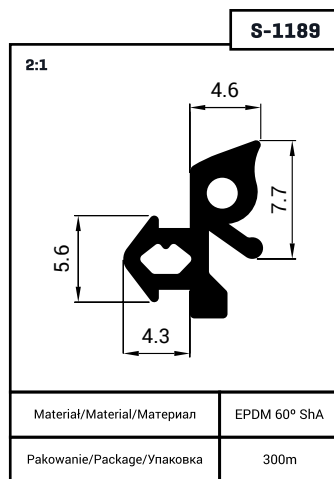
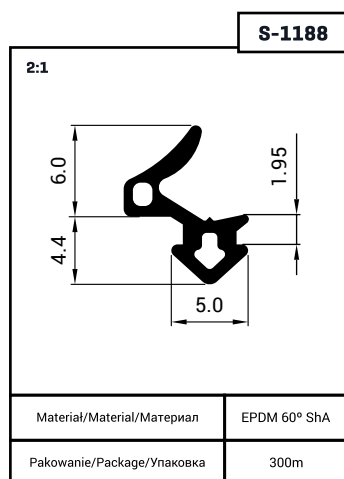
BRUEGMANN



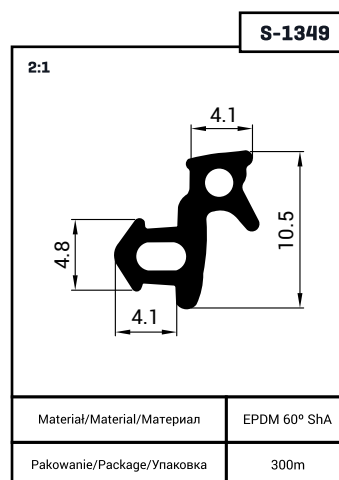
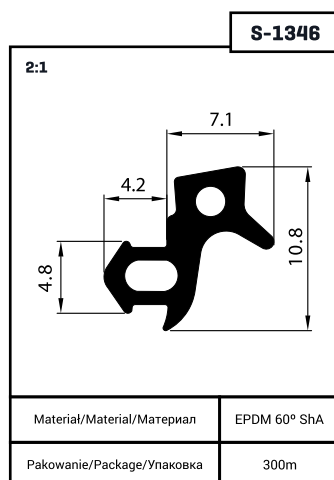
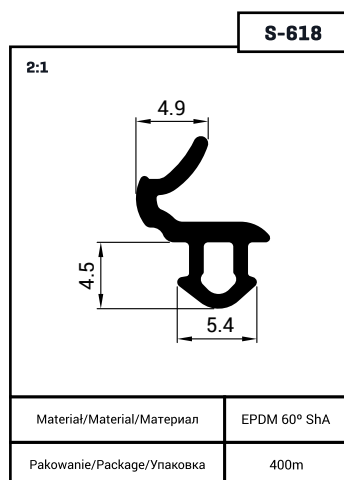
DECEUNINCK



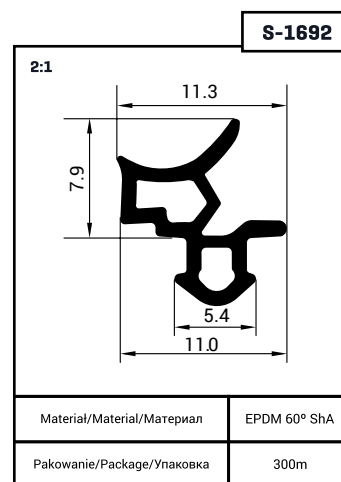
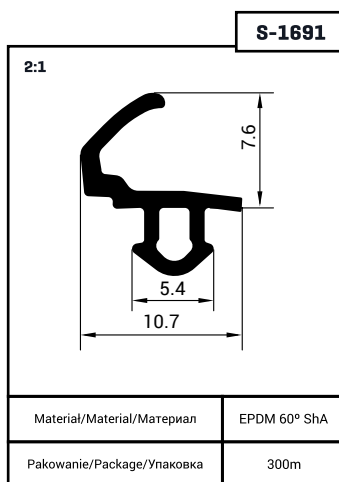
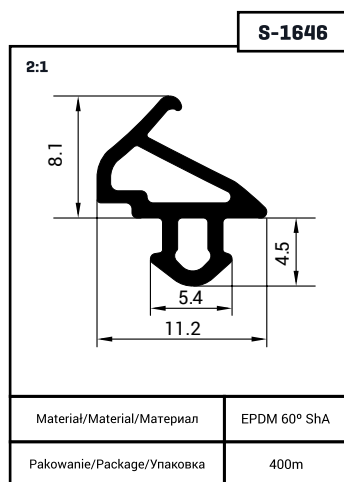
GEALAN



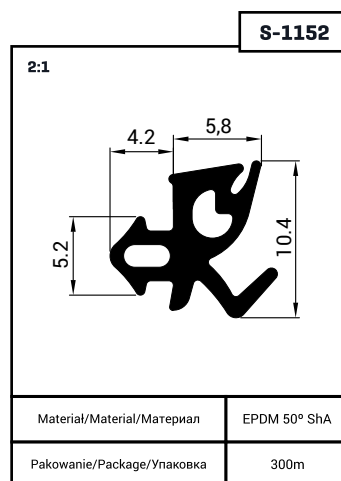
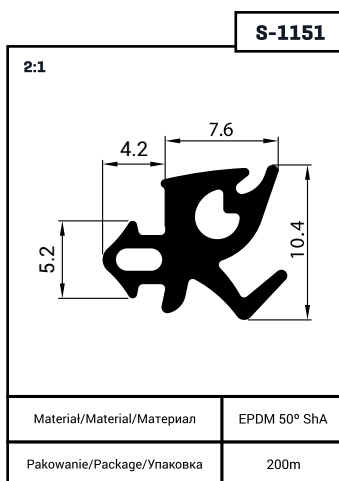
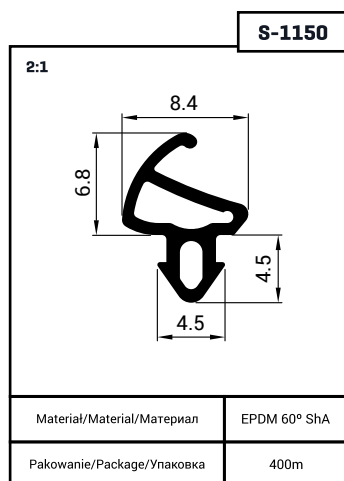
KBE



KBE

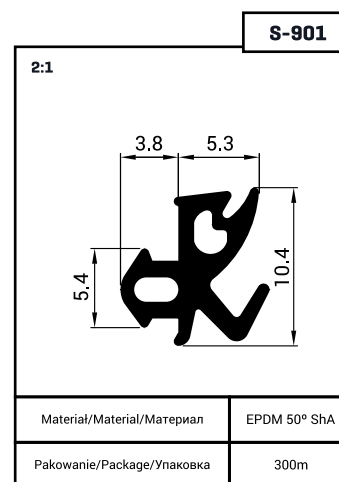
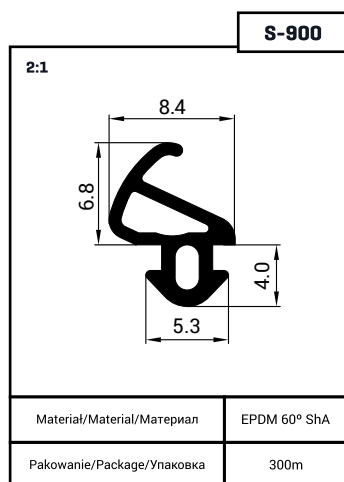


KOMMERLING

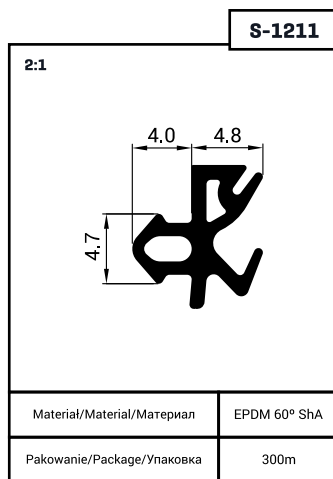
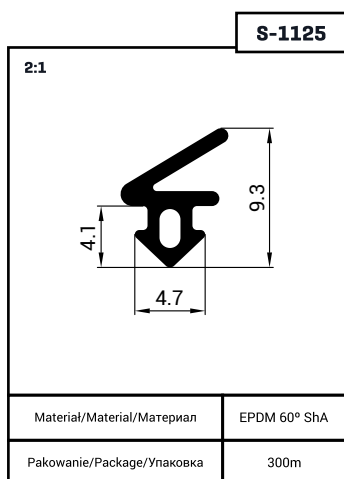
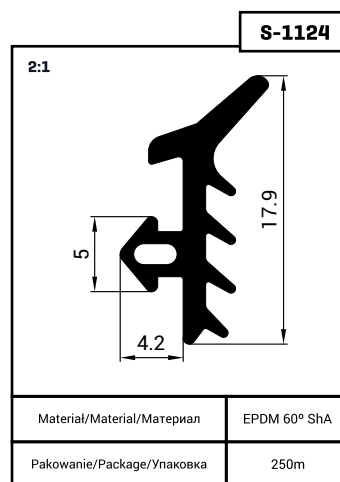
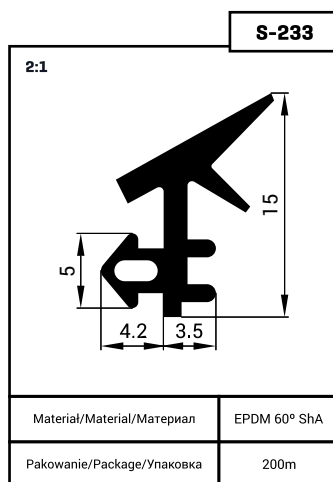
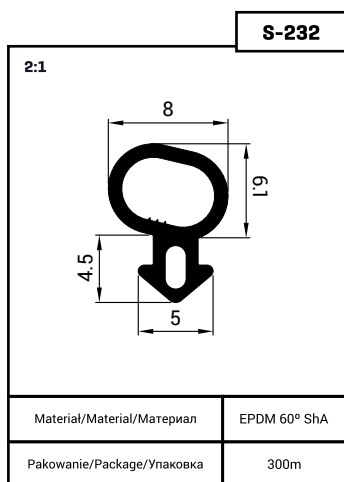


03.

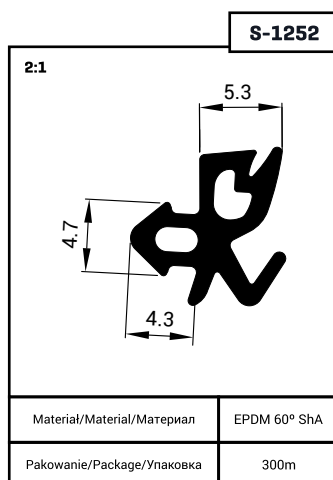
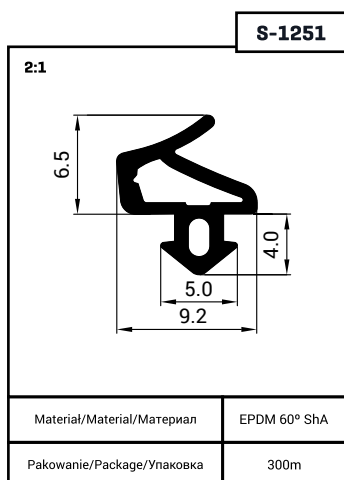
LB



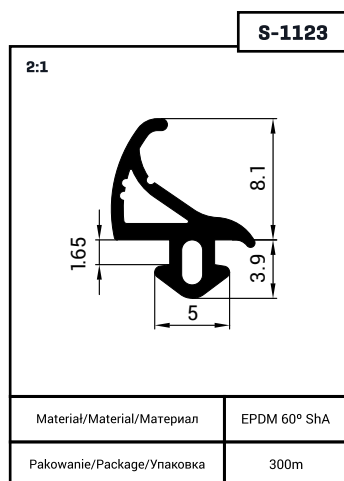
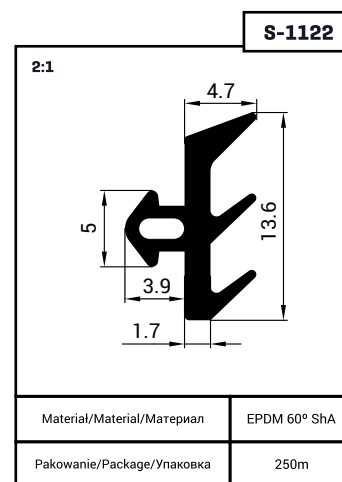
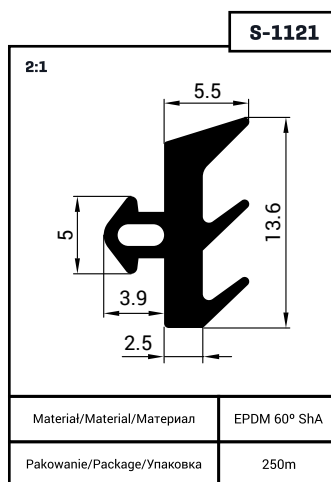
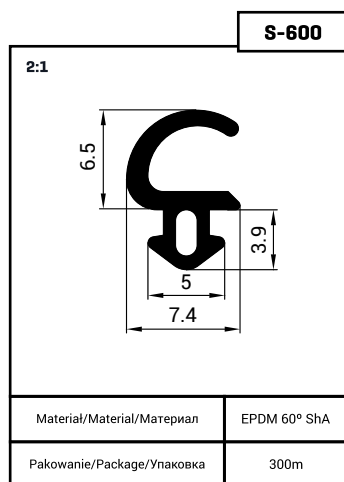
PANORAMA



SALAMANDER

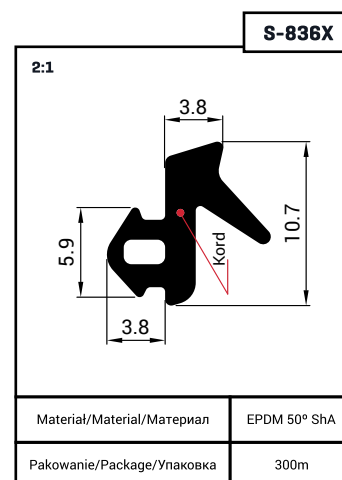
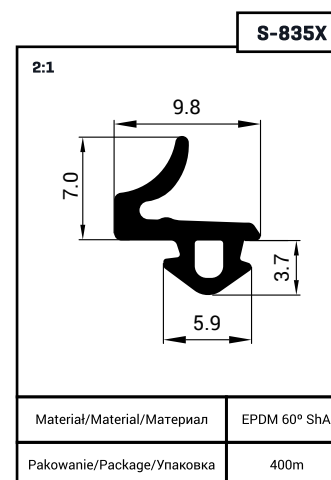
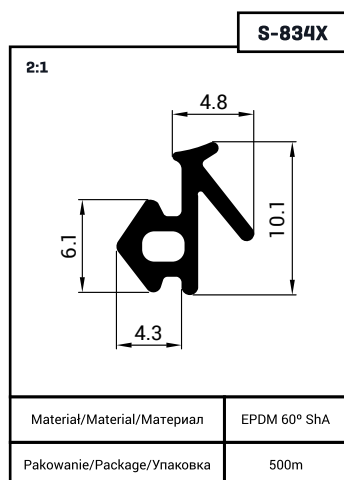


THERMOPLAST

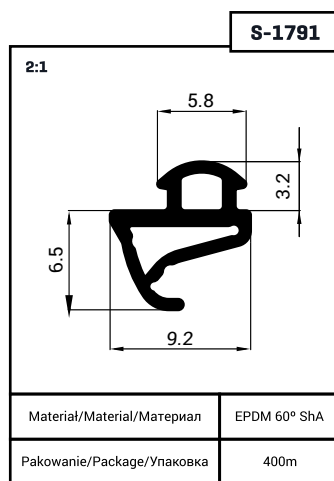
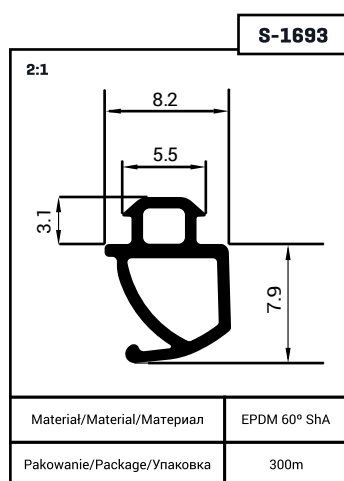
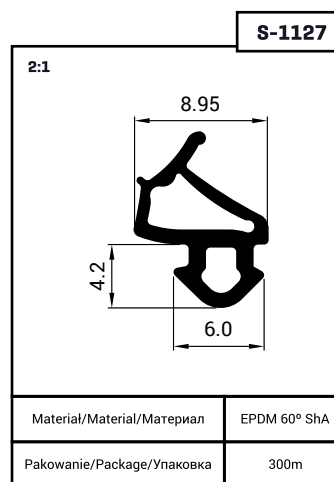
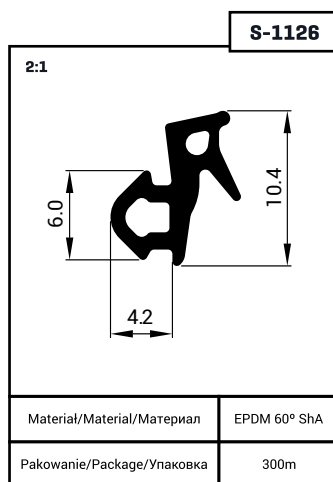
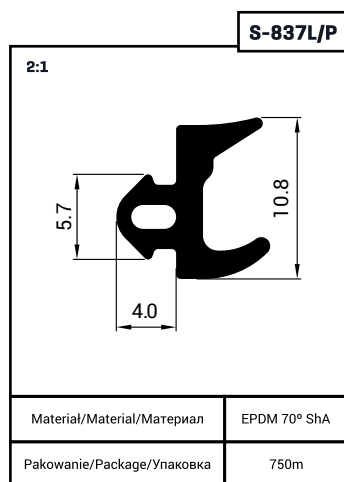


03.

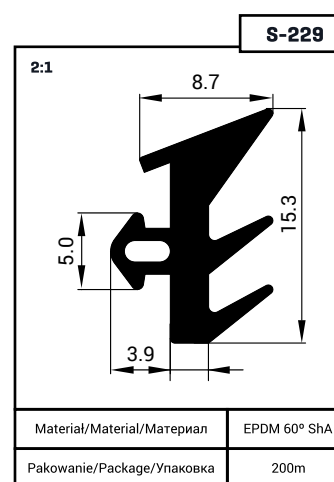
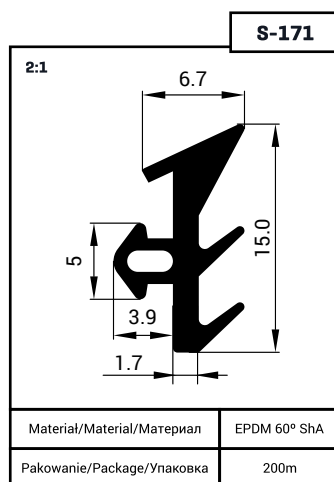
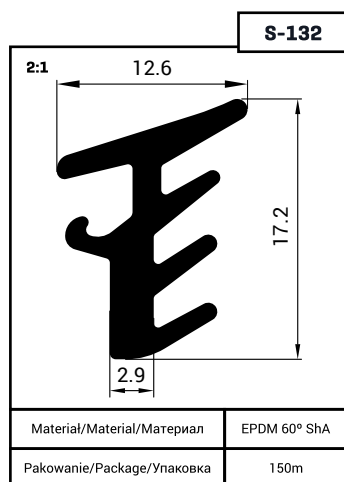
VEKA



VEKA



INNE PCV
 OTHERS PVC
 ДРУГИЕ ПВХ



03.

04.

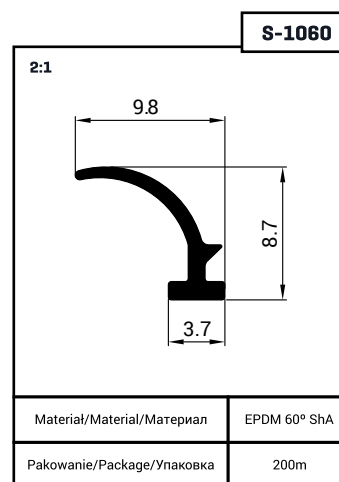
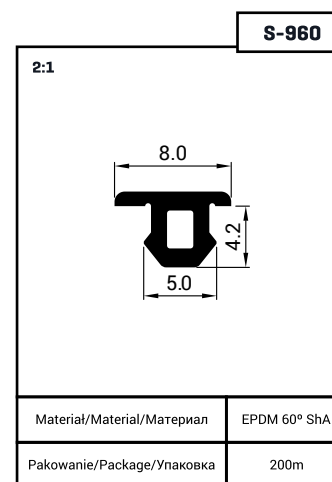
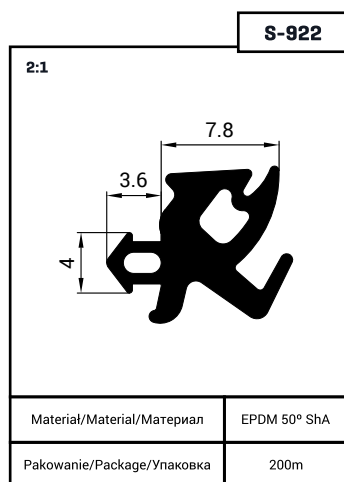
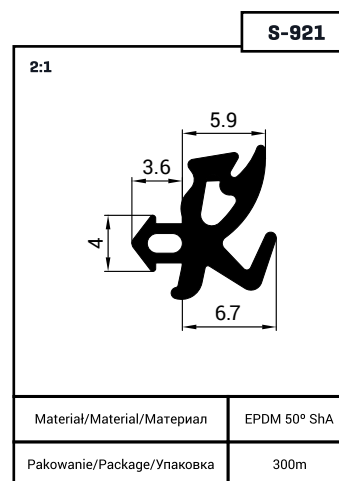
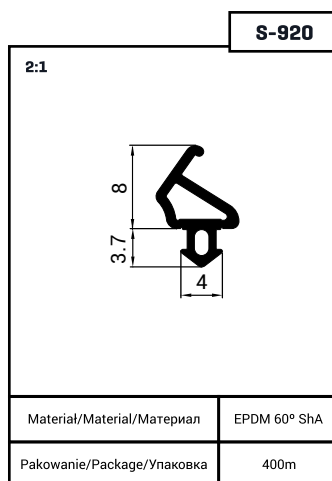
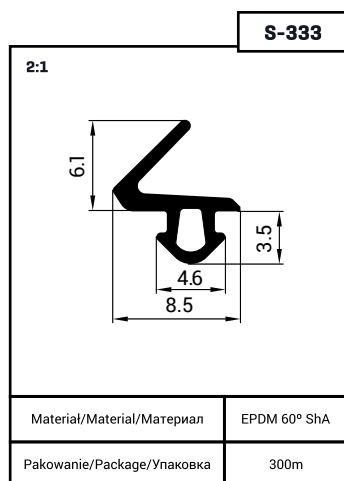
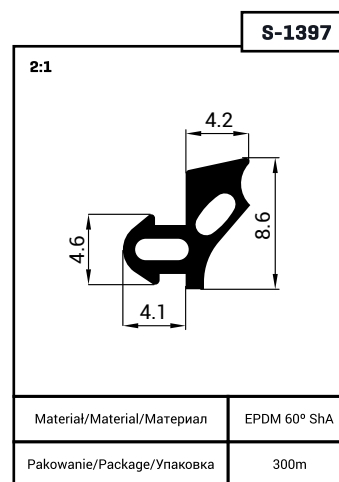
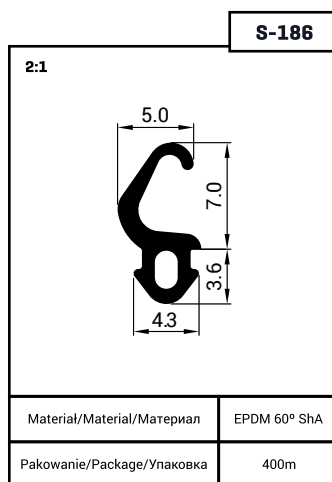
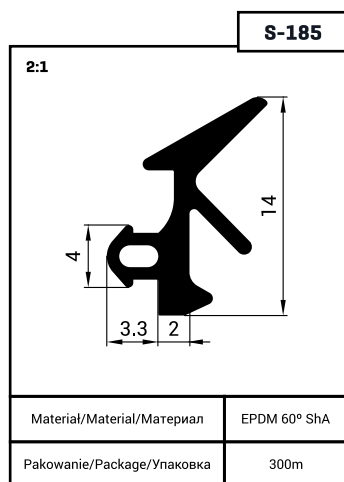
05.

06.

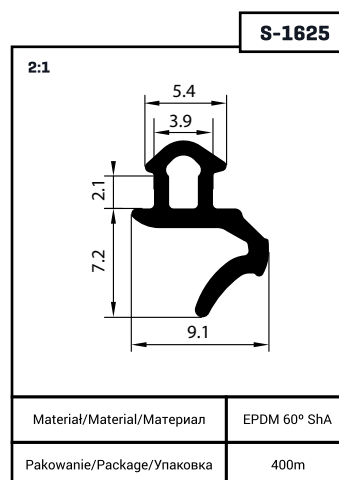
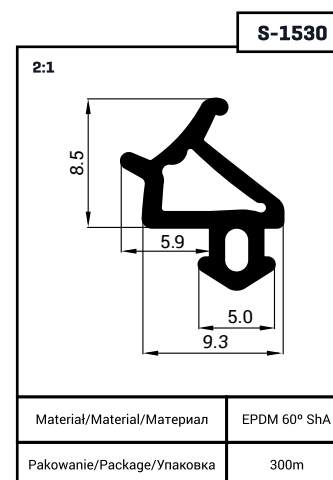
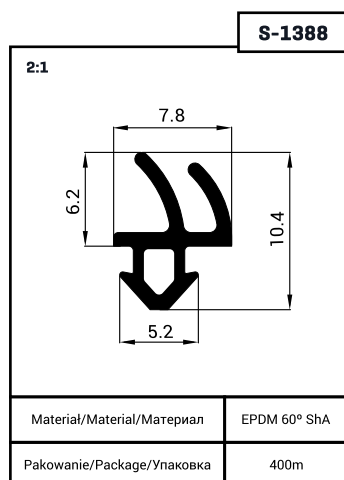
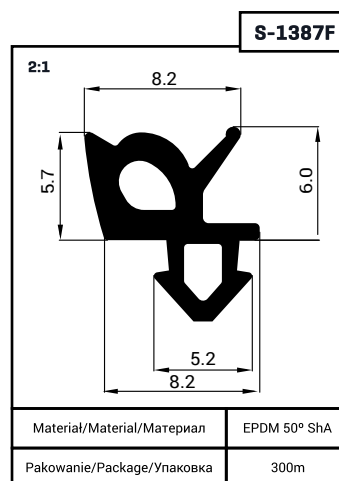
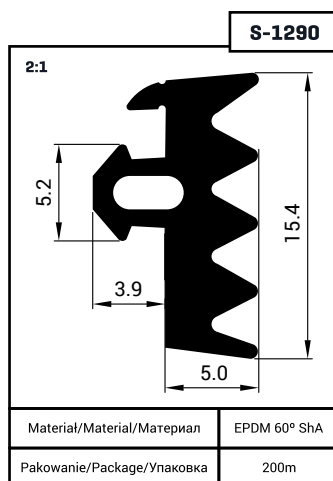
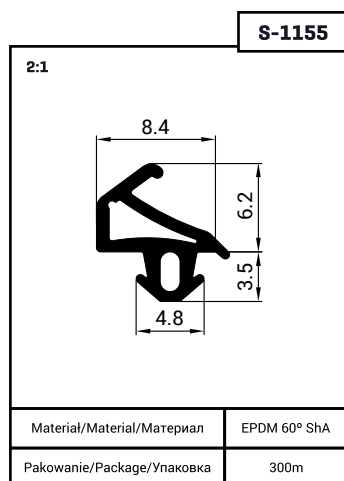
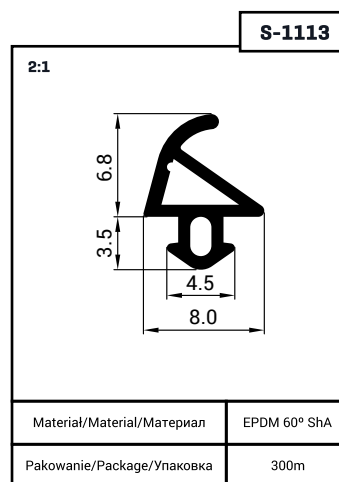
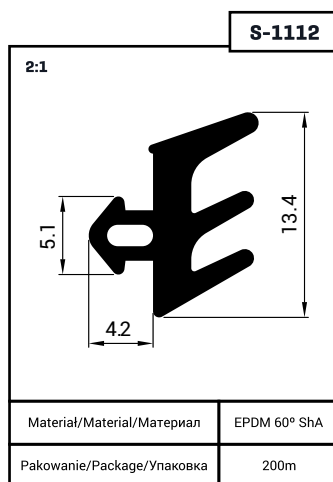
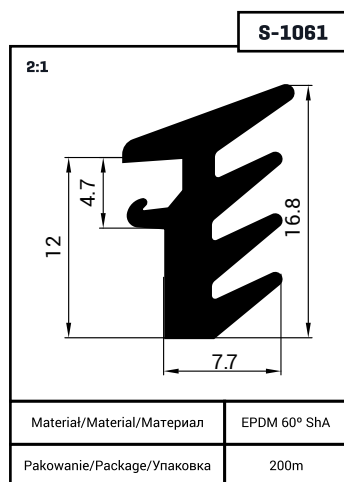
07.

INNE PCV
 OTHERS PVC
 ДРУГИЕ ПВХ

03.

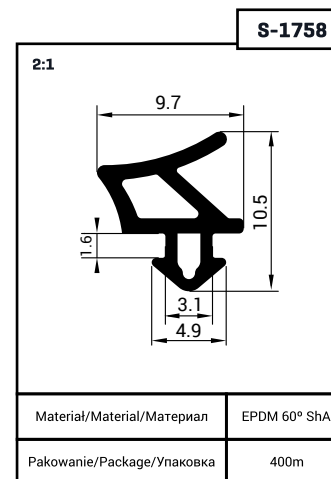
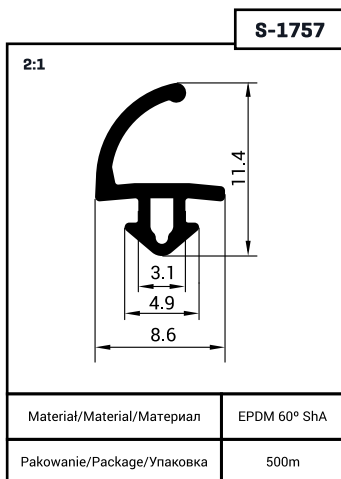
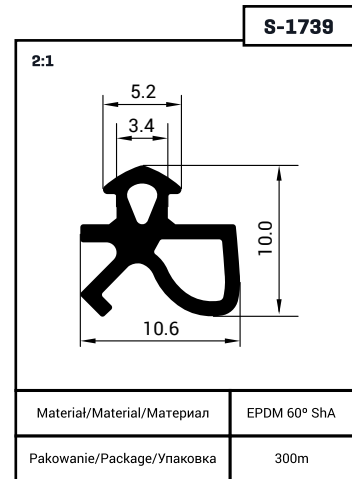
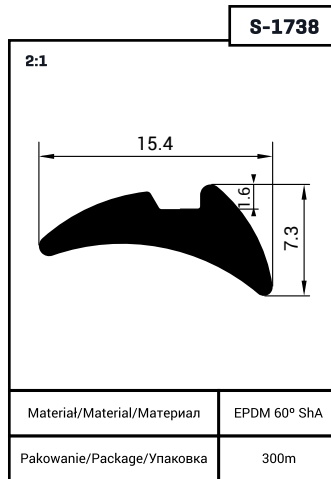
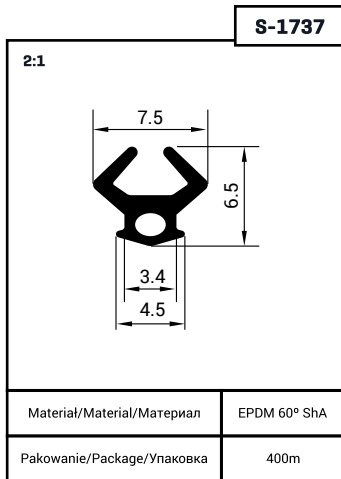
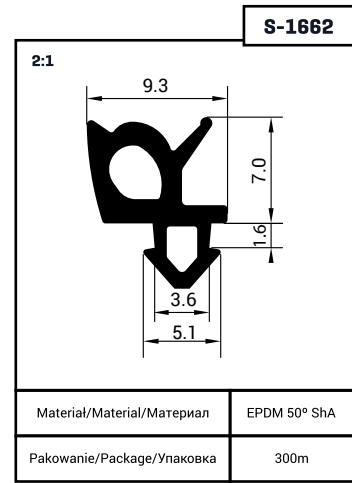
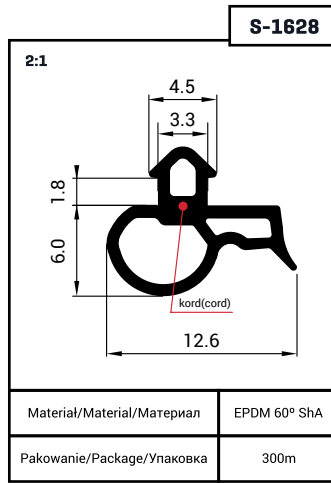
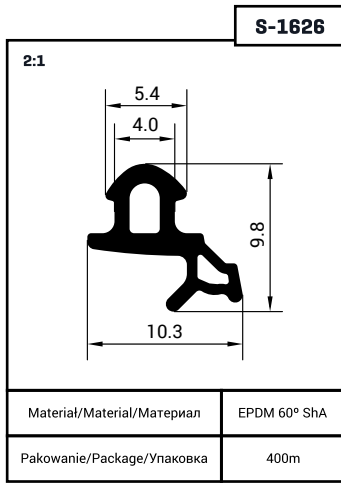


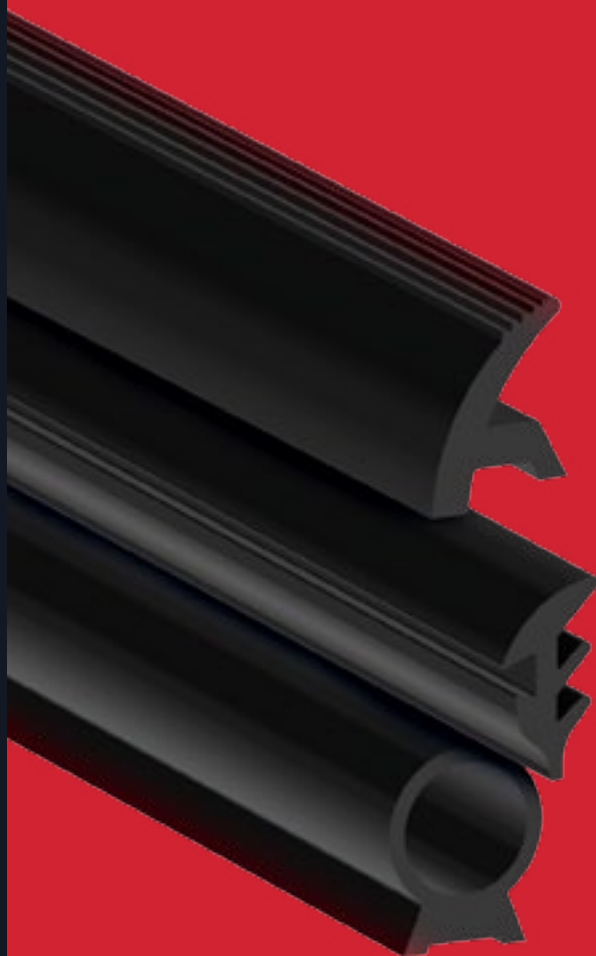
INNE PCV
 OTHERS PVC
 ДРУГИЕ ПВХ



INNE PCV
 OTHERS PVC
 ДРУГИЕ ПВХ

03.





04.

USZCZELKI DO STOLARKI ALUMINIOWEJ

PROFILES TO ALUMINIUM WINDOWS

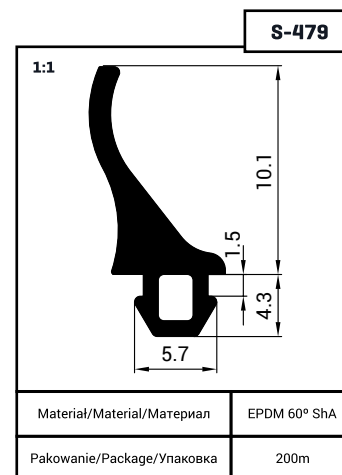
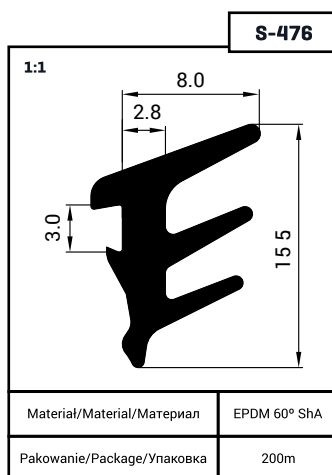
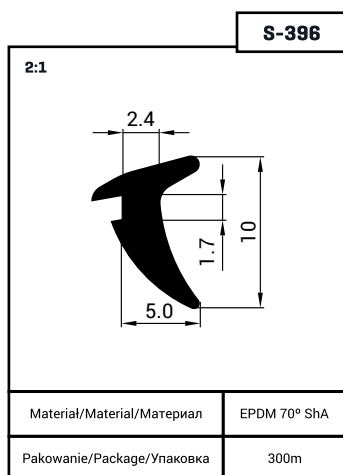
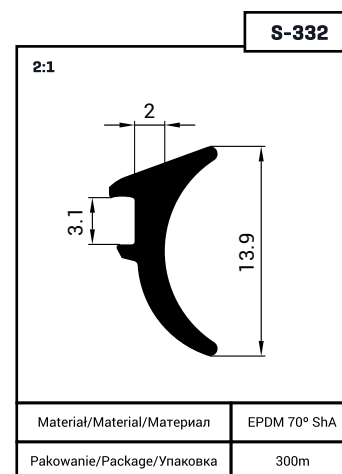
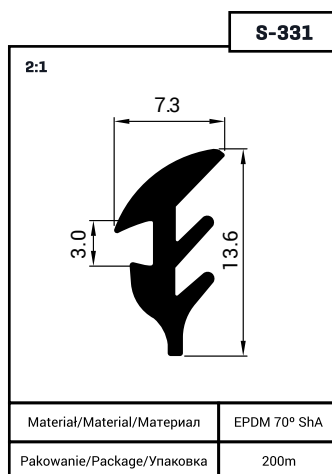
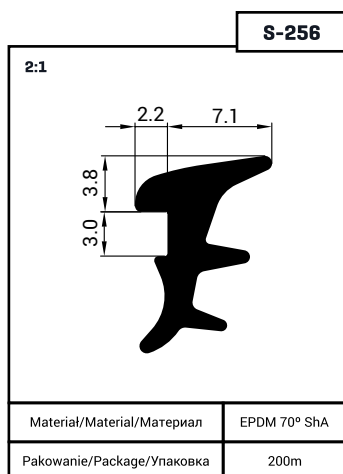
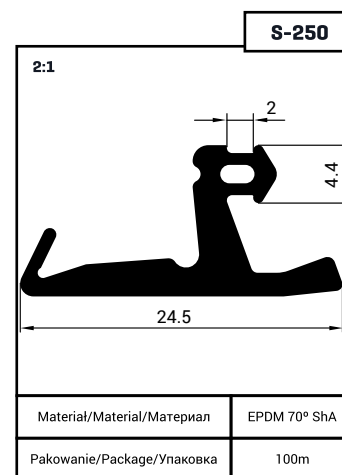
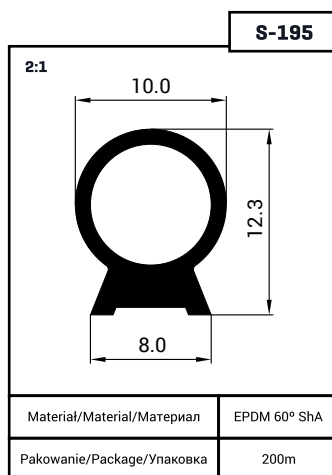
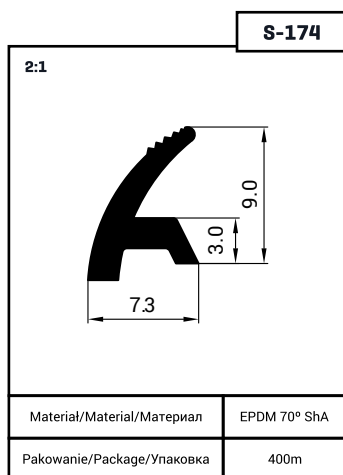
УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ
АЛЮМИНИЕВЫХ ОКОН

04.

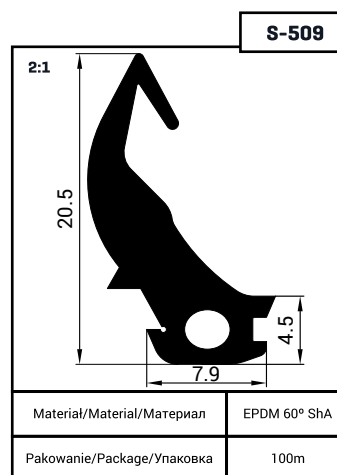
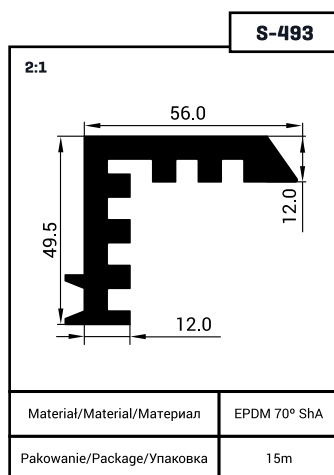
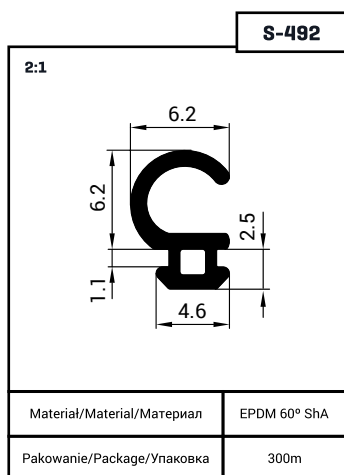
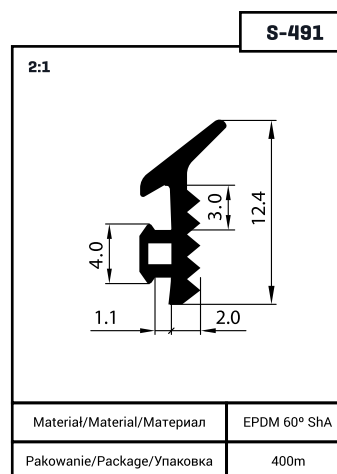
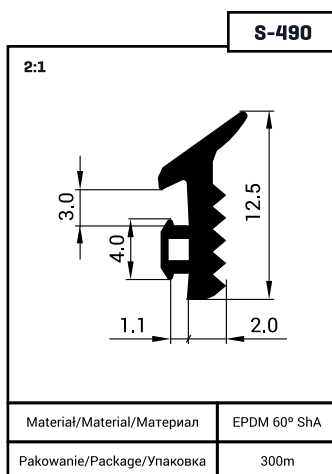
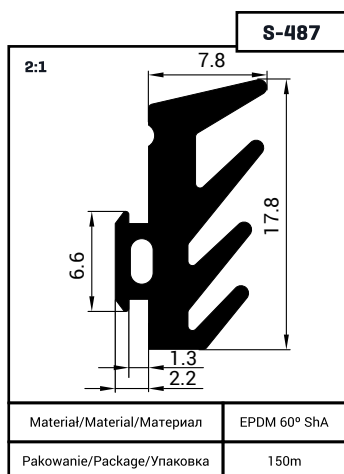
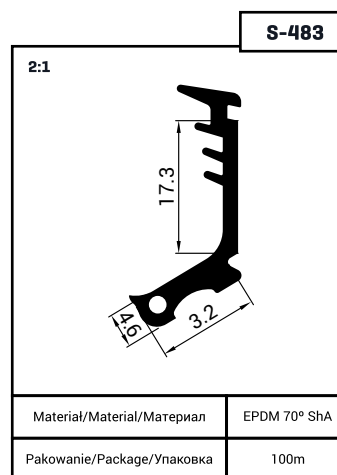
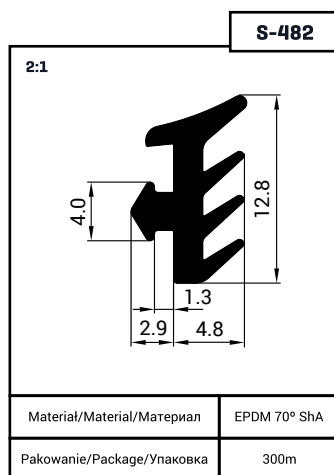
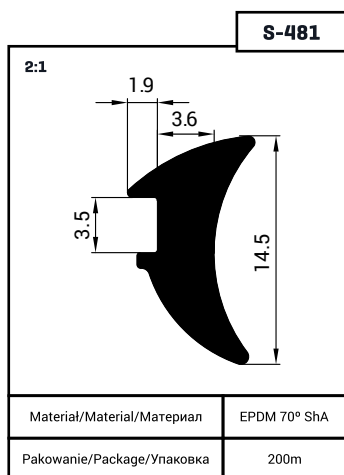
05.

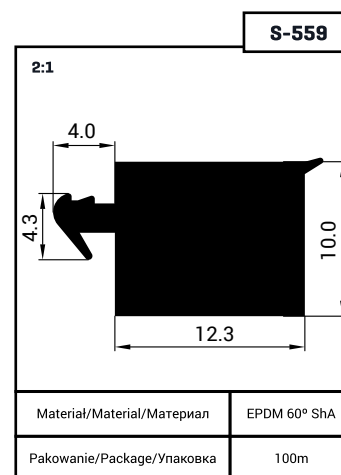
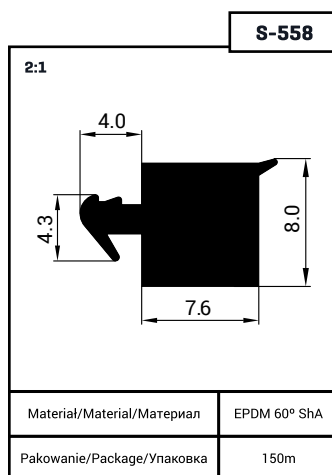
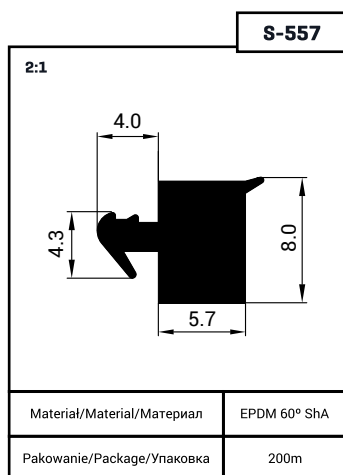
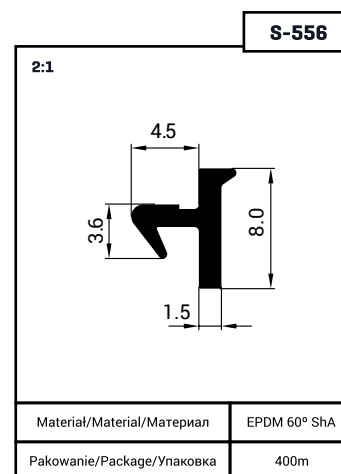
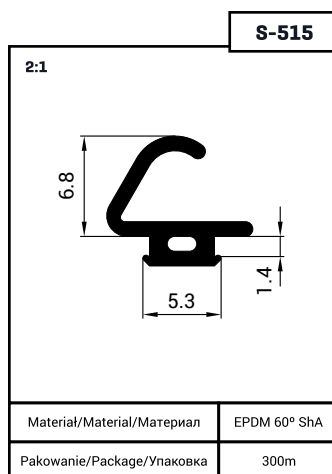
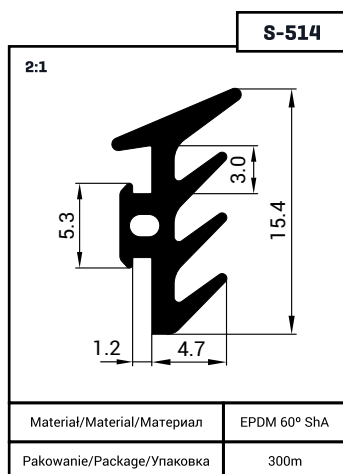
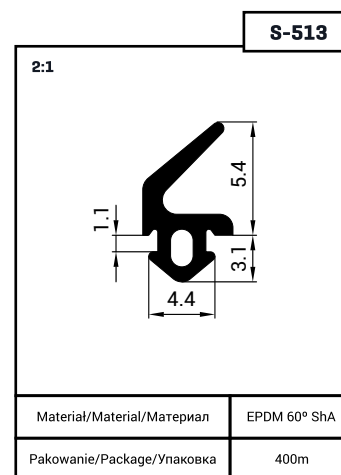
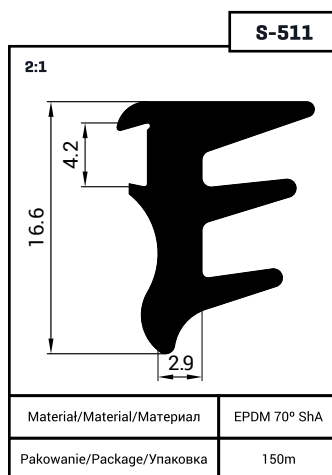
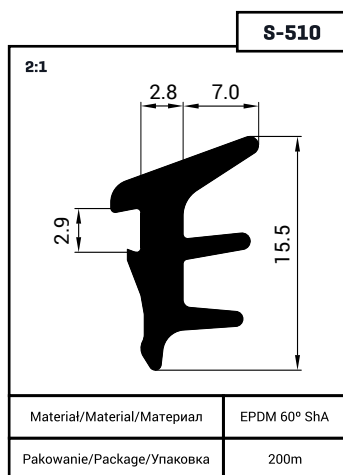
06.

07.

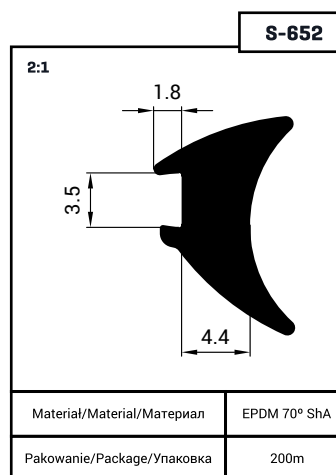
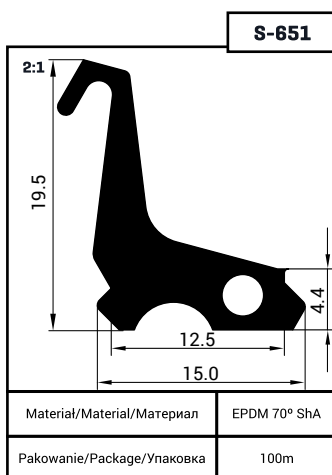
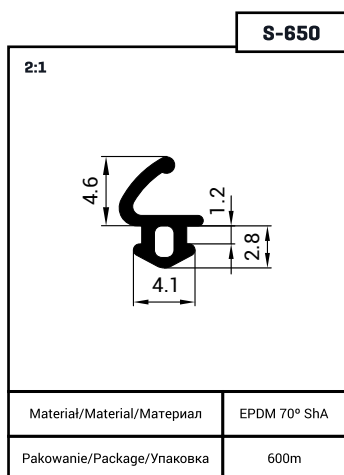
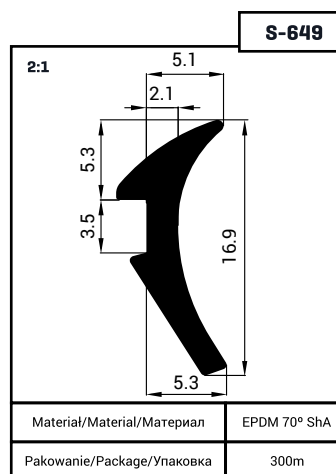
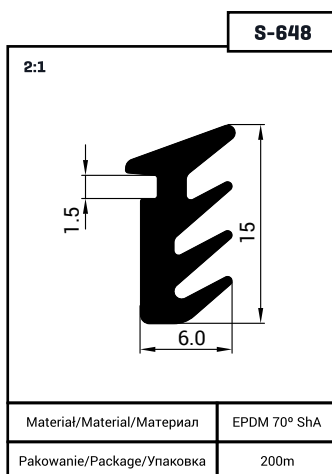
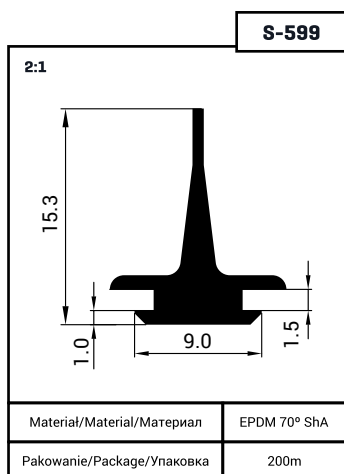
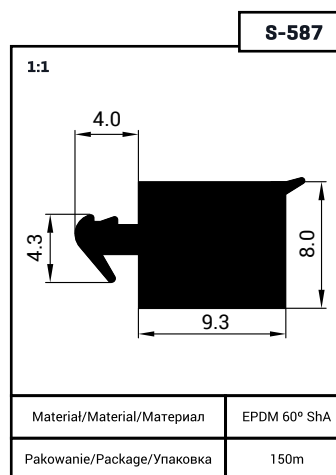
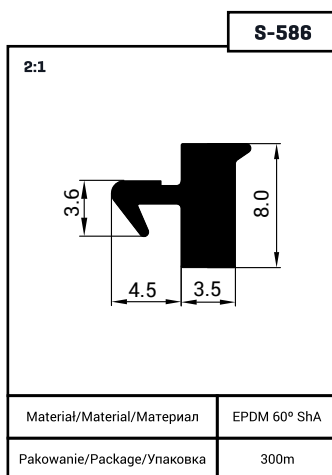
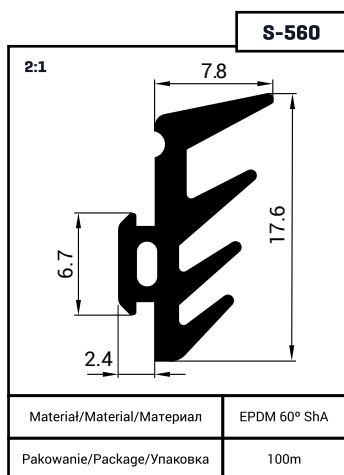


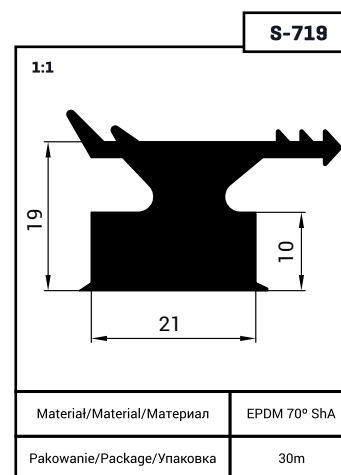
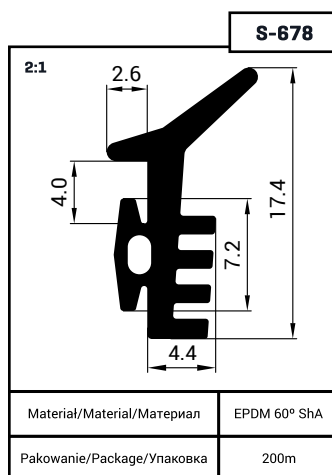
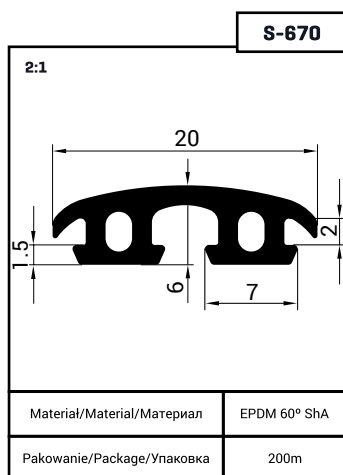
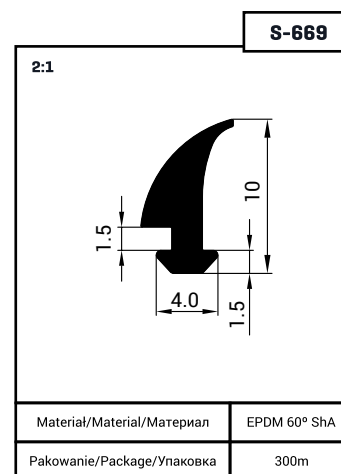
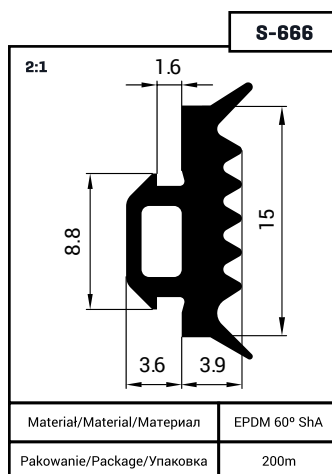
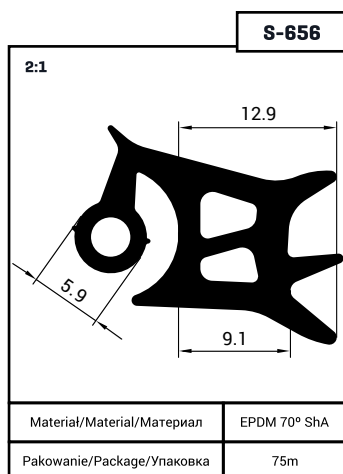
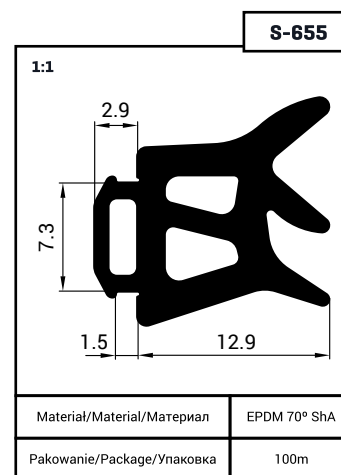
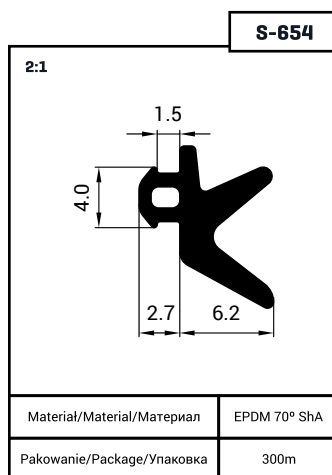
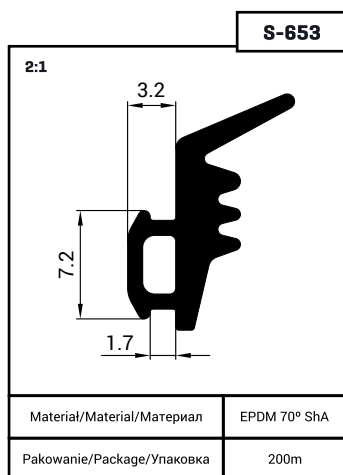
04.



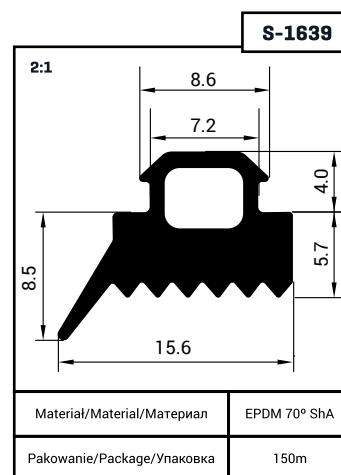
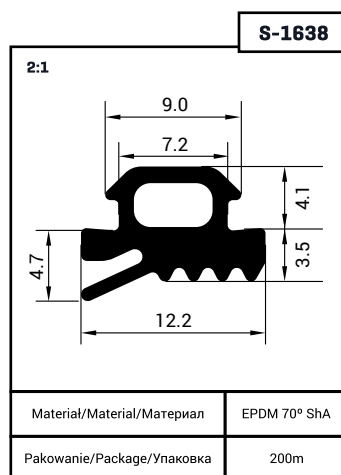
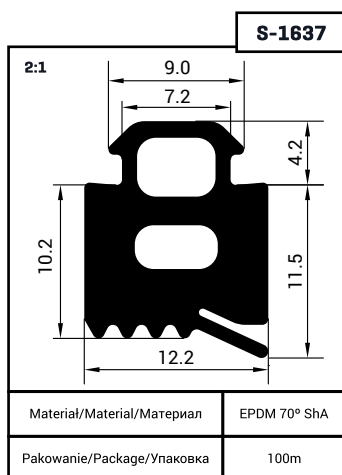
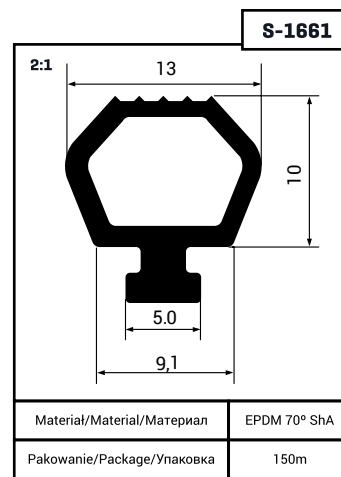
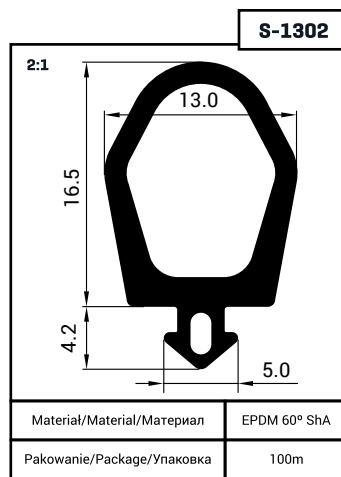
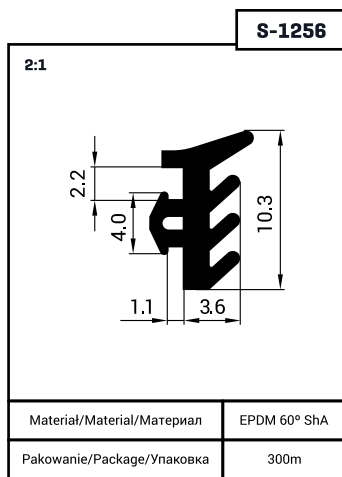
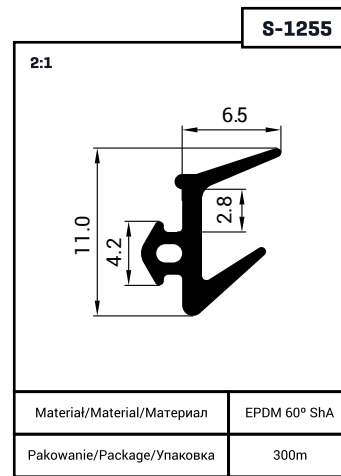
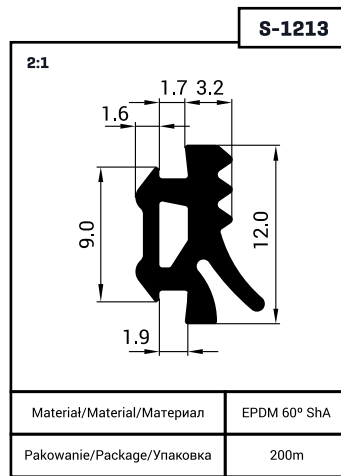
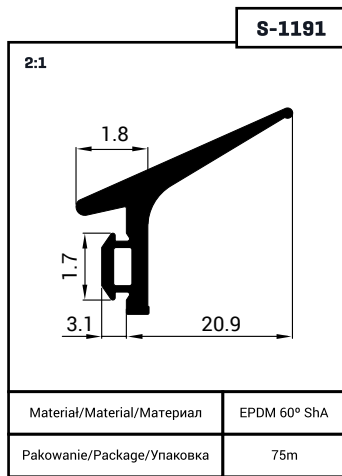


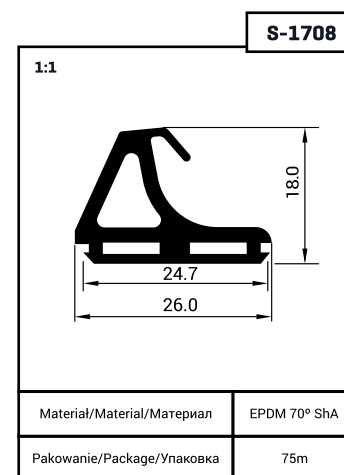
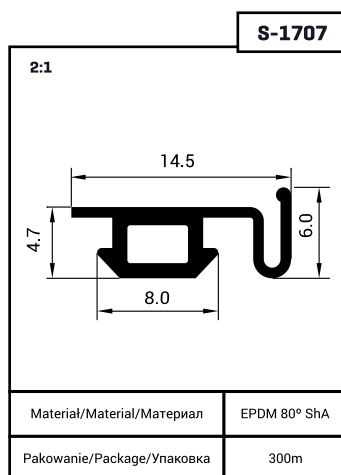
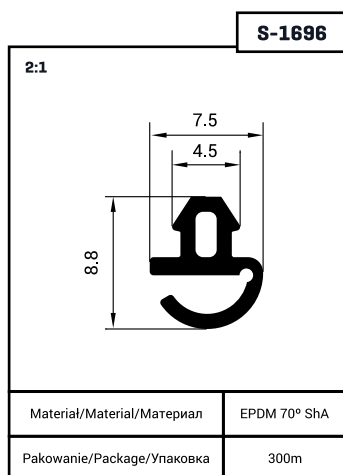
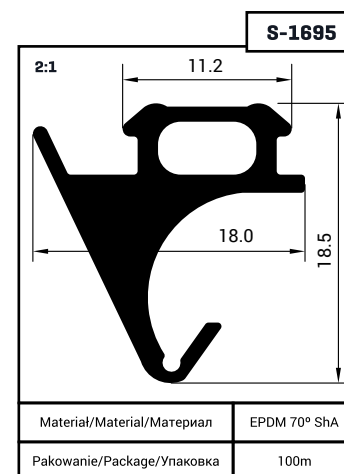
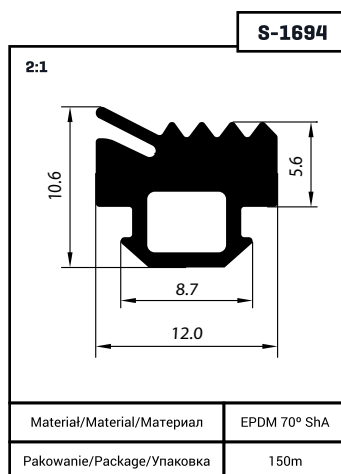
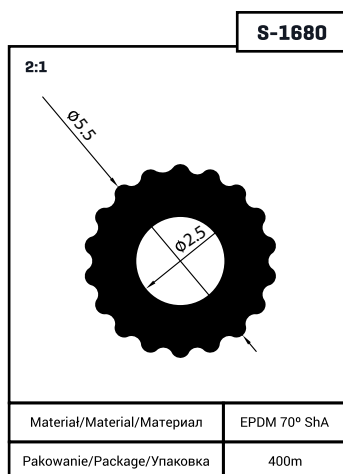
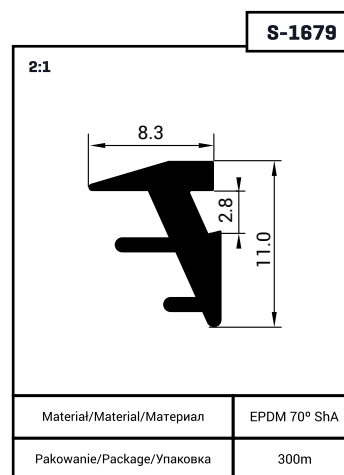
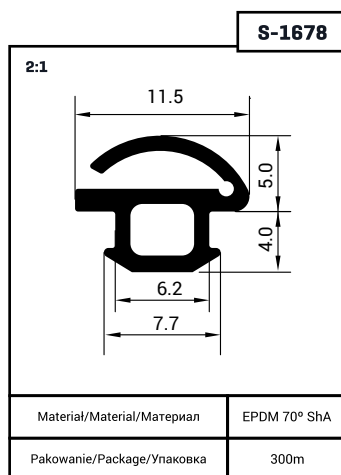
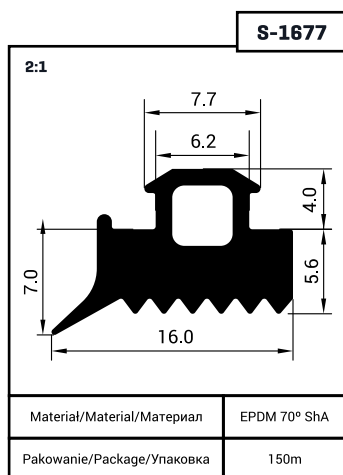
04.





04.





04.



05.

USZCZELKI DO STOLARKI DREWNIANEJ

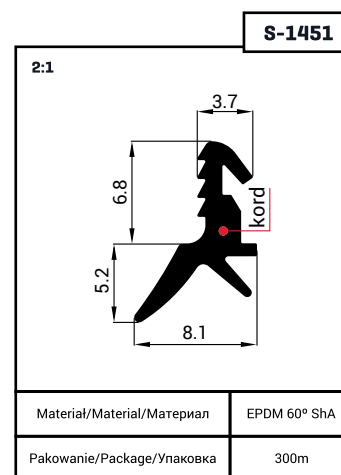
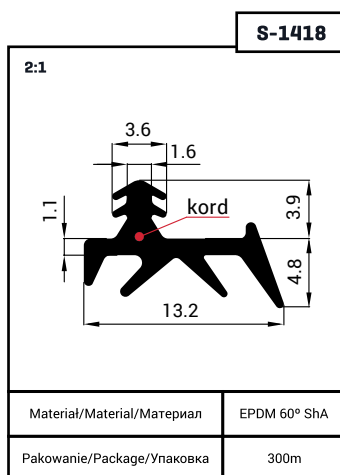
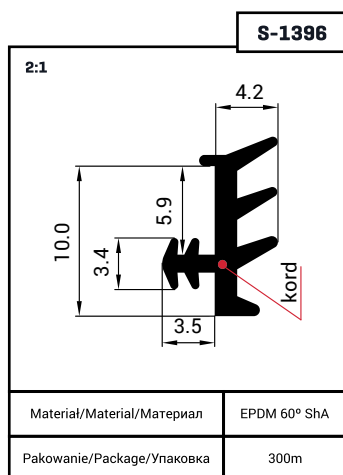
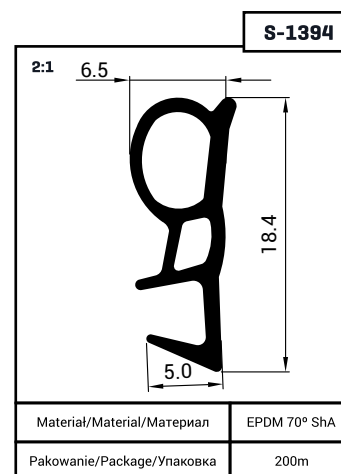
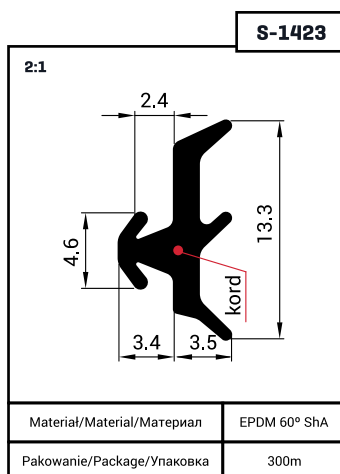
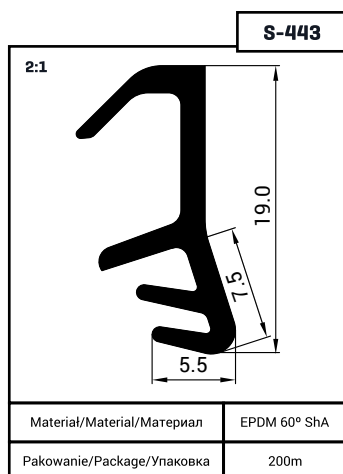
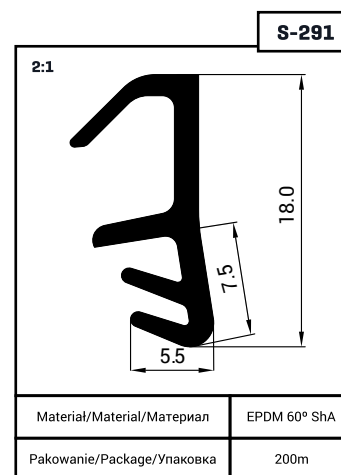
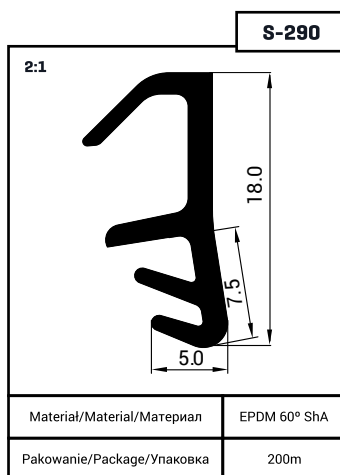
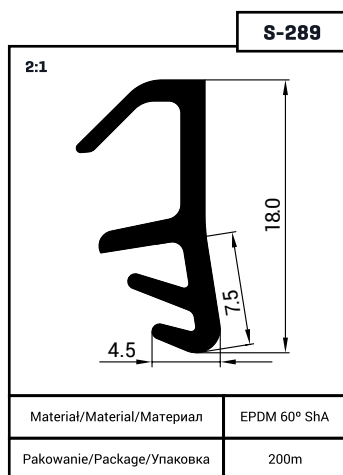
PROFILES TO WOODEN WINDOWS

УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ
ДЕРЕВЯННЫХ ОКОН

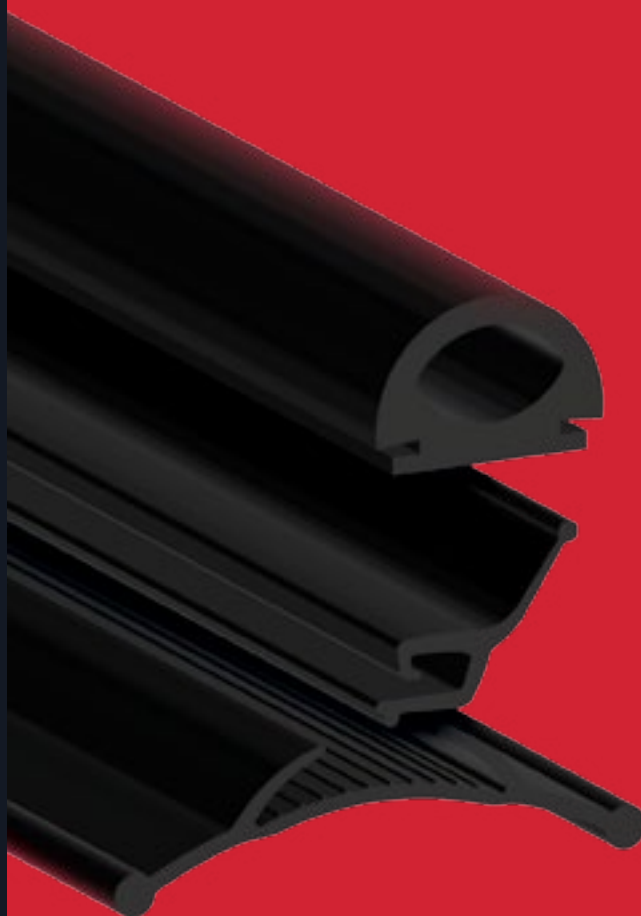
05.

06.

07.



05.



06.

USZCZELKI DO INNYCH ZASTOSOWAŃ

PROFILES FOR OTHER APPLICATION

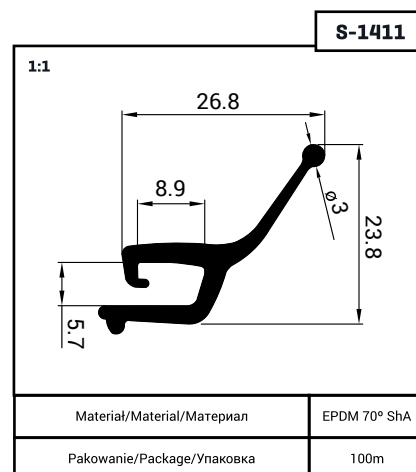
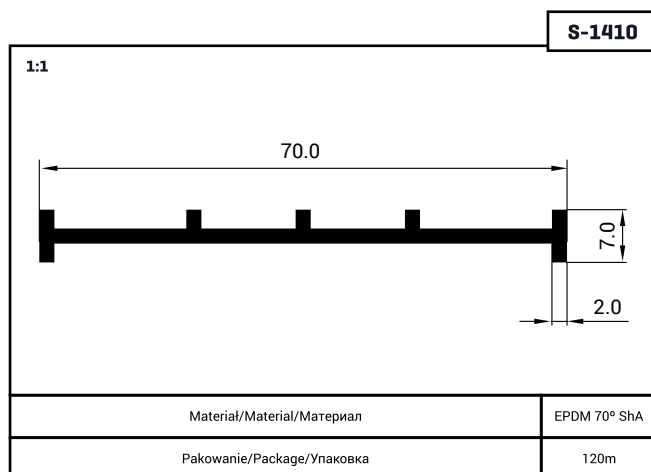
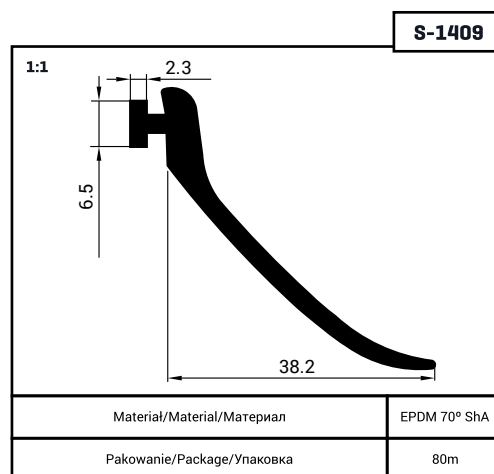
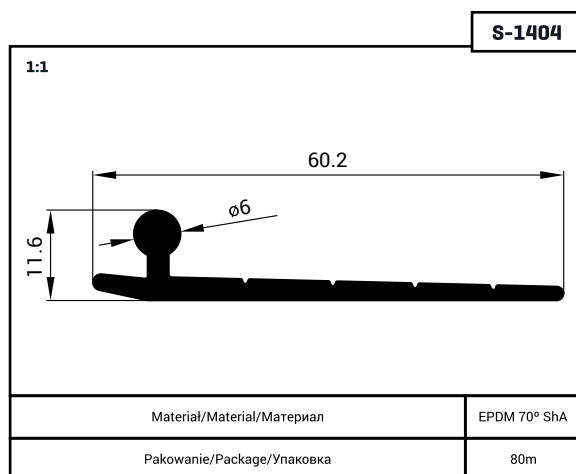
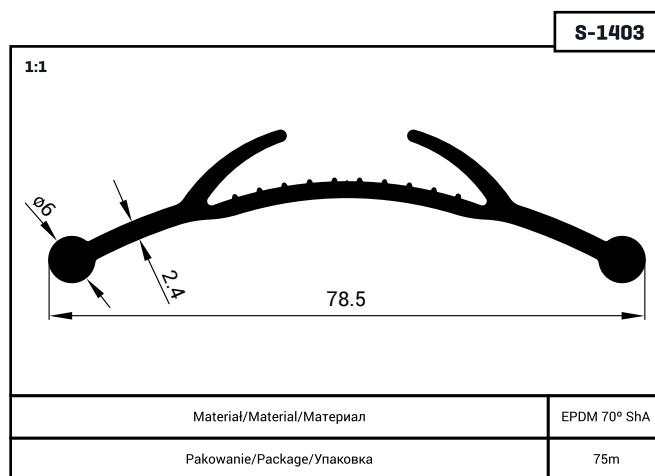
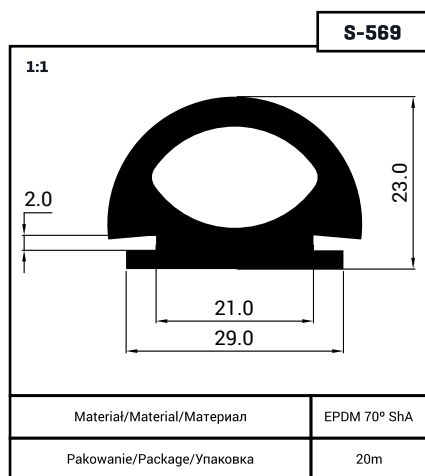
УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ДРУГИХ
ПРИМЕНЕНИЙ

drzwi stalowe
drzwi garażowe i przemysłowe
rolety
ekrany akustyczne
płyty poliwęglanowe
panele słoneczne

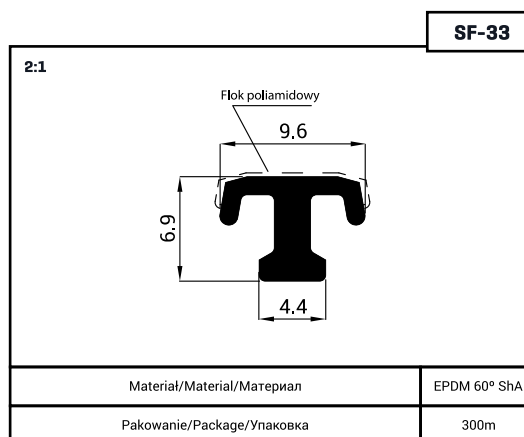
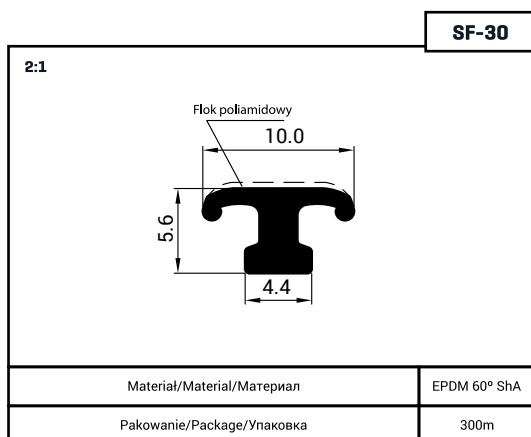
steel doors
garage and industrial doors
roller blinds
acoustic screens
polycarbonates
solar panels

для металлических дверей
для гаражных и
промышленных ворот
ролеты
для акустических экранов
для поликарбоната
для солнечных панелей

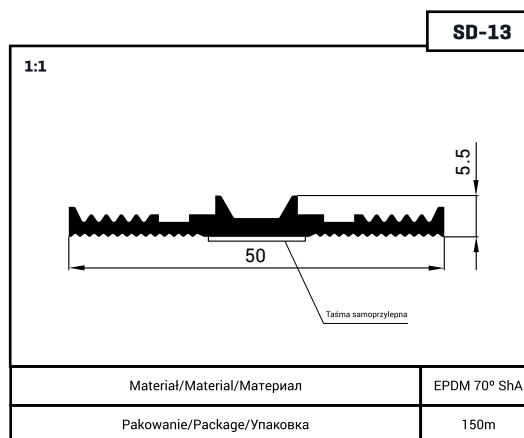
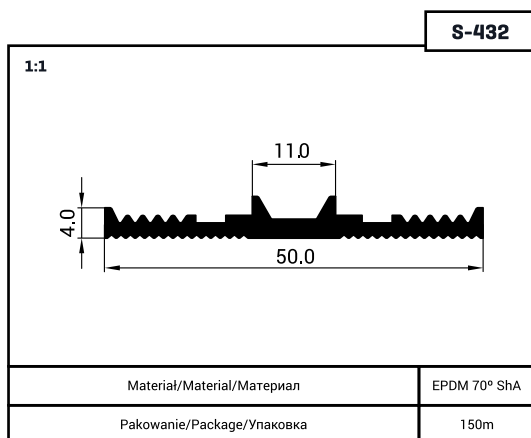
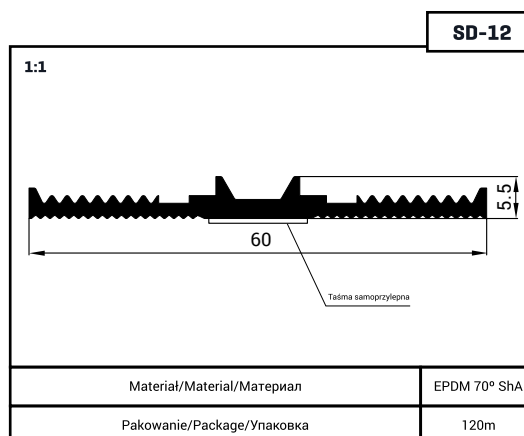
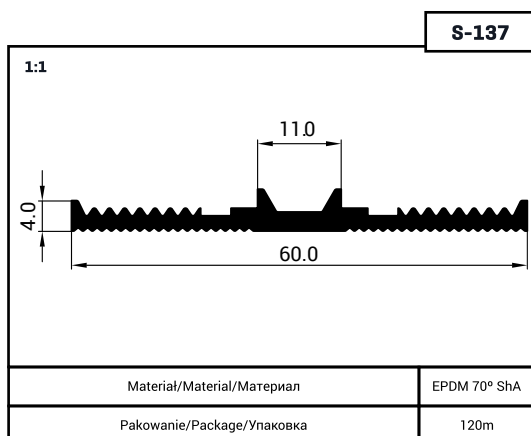
USZCZELKI DO DRZWI GARAŻOWYCH, PRZEMYSŁOWYCH I ROLET
PROFILES TO GARAGE, INDUSTRIAL DOORS AND ROLLER BLINDS
УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ГАРАЖНЫХ, ПРОМЫШЛЕННЫХ ВОРОТ И РОЛЕТ



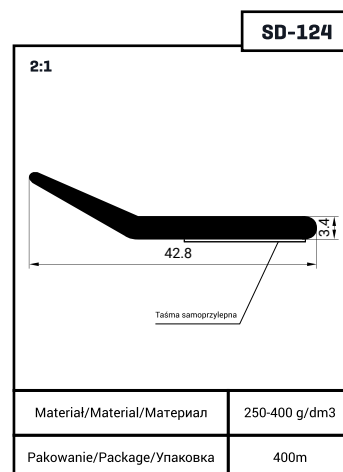
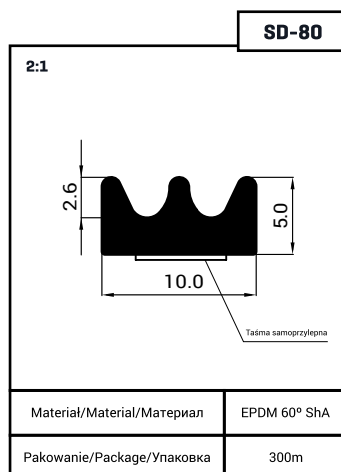
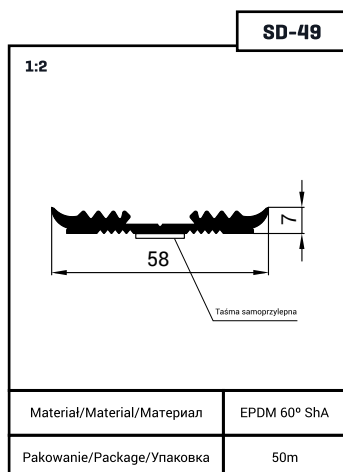
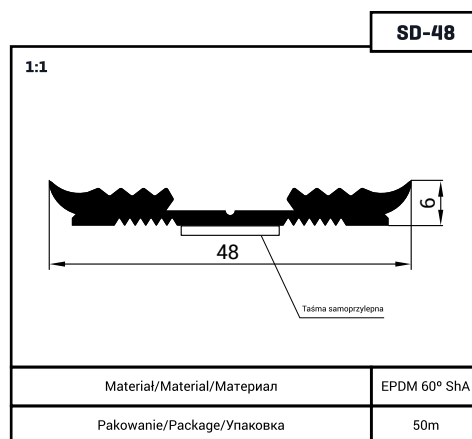
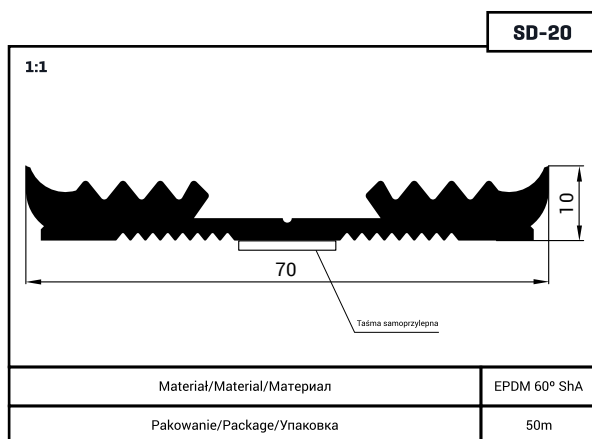
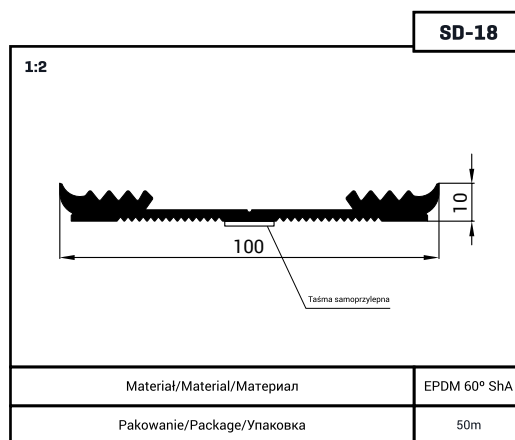
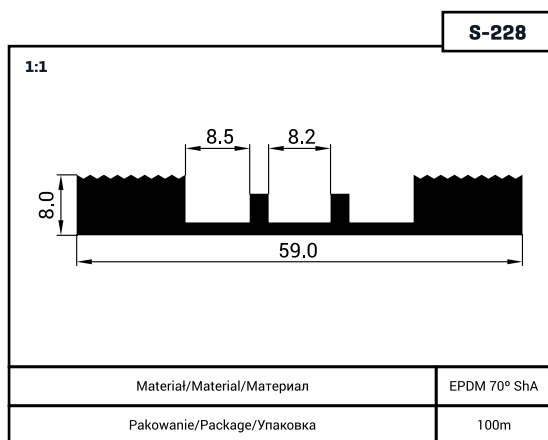
USZCZELKI DO DRZWI GARAŻOWYCH, PRZEMYSŁOWYCH I ROLET
PROFILES TO GARAGE, INDUSTRIAL DOORS AND ROLLER BLINDS
УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ГАРАЖНЫХ, ПРОМЫШЛЕННЫХ ВОРОТ И РОЛЕТ



USZCZELKI DO PŁYT POLIWĘGLANOWYCH
PROFILES TO POLICARBONATES
УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ПОЛИКАРБОНАТА

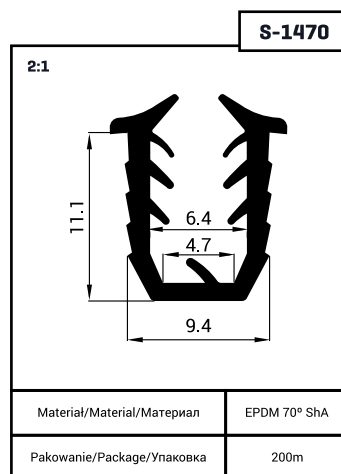
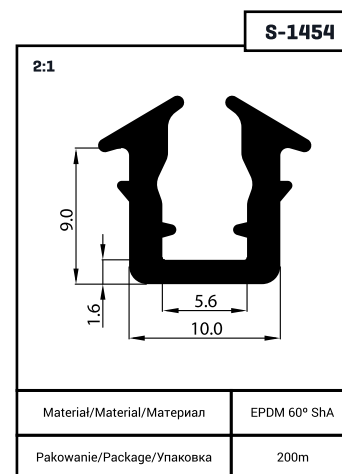
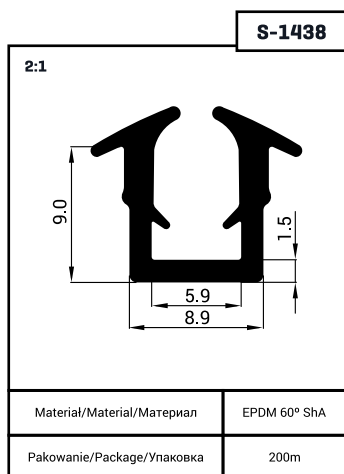
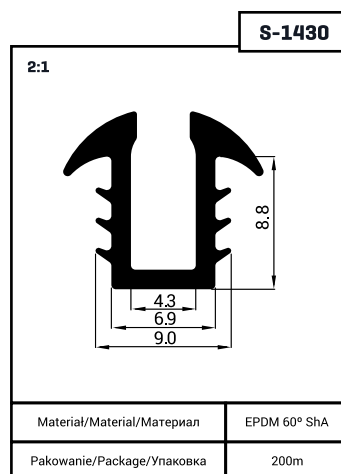
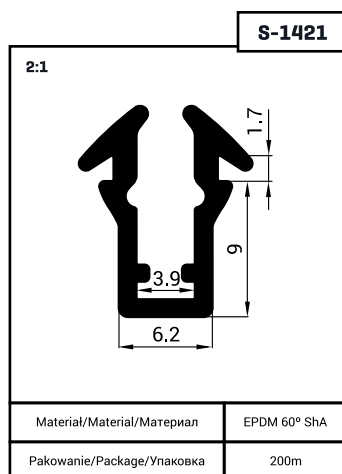
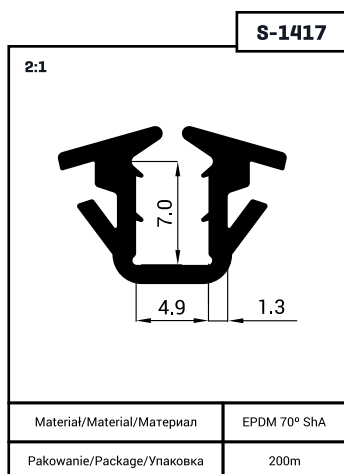
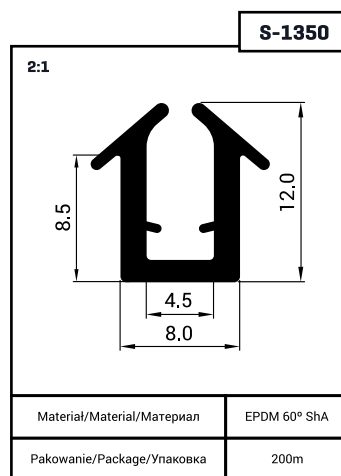
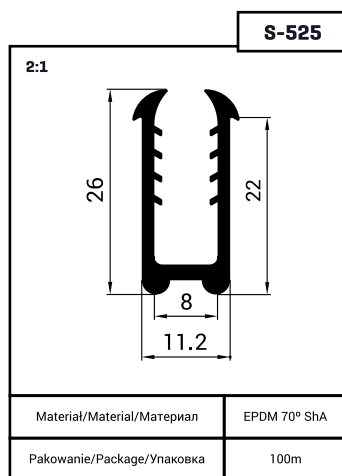
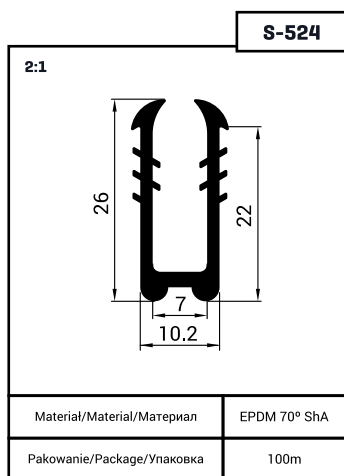


USZCZELKI DO INNYCH ZASTOSOWAŃ
 PROFILES FOR OTHER APPLICATION
 УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ДРУГИХ
 ПРИМЕНЕНИЙ



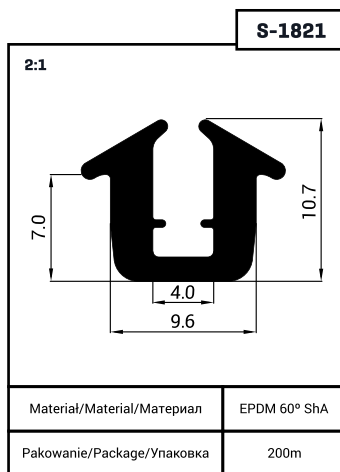
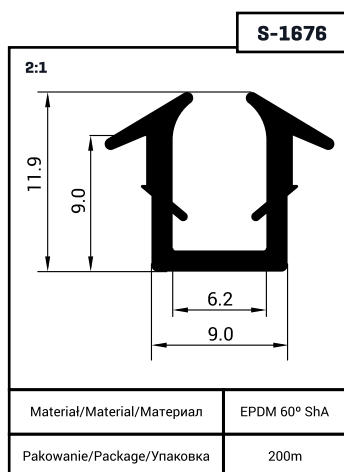
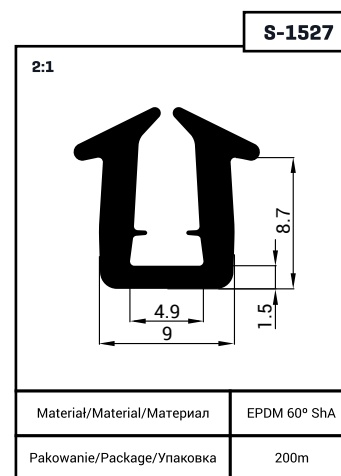
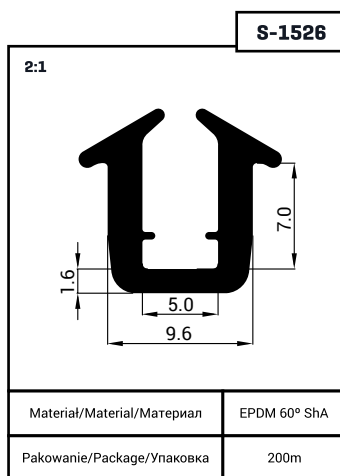
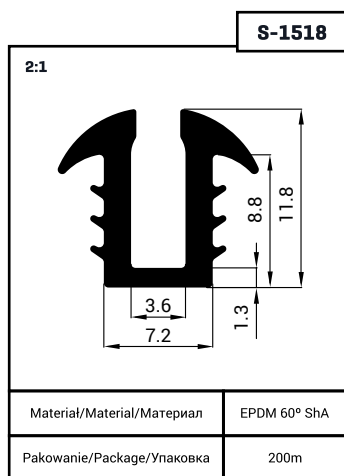
06.

USZCZELKI DO PŁYT POLIWĘGLANOWYCH
 PROFILES TO POLICARBONATES
 УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ПОЛИКАРБОНАТА

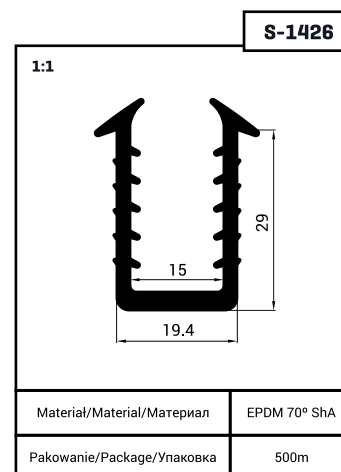
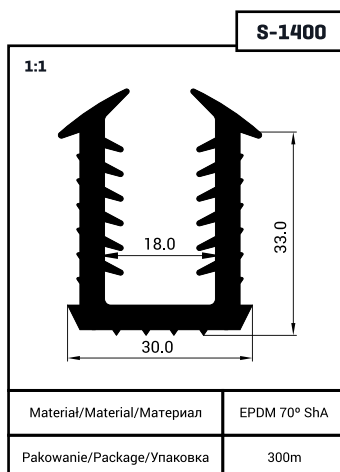
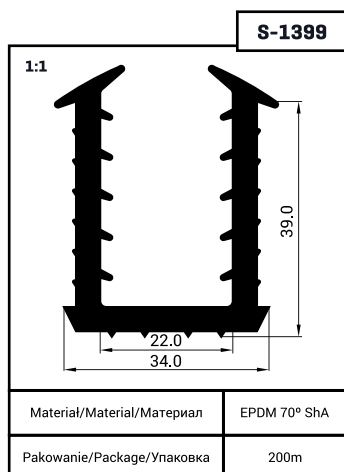


06.

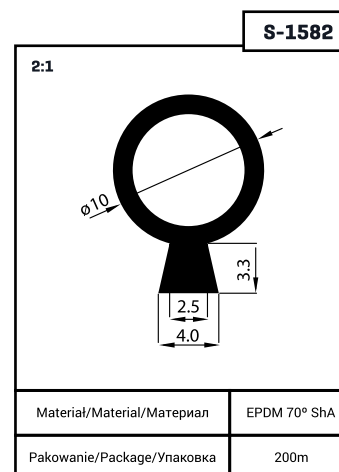
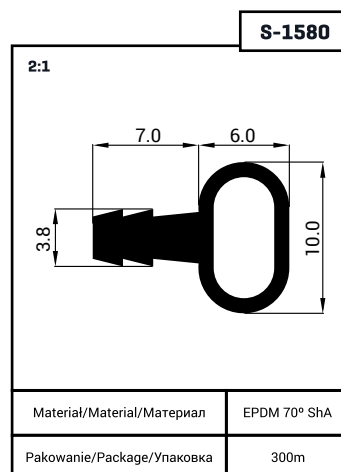
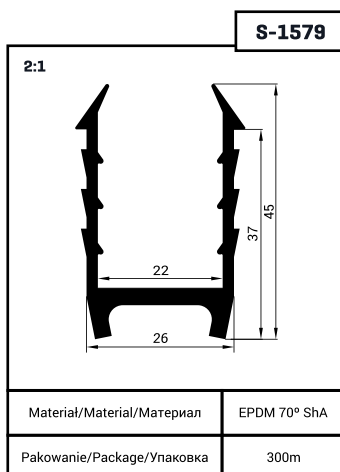
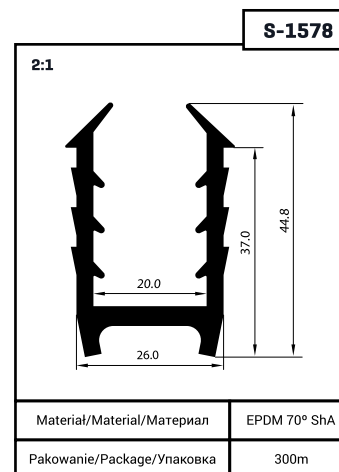
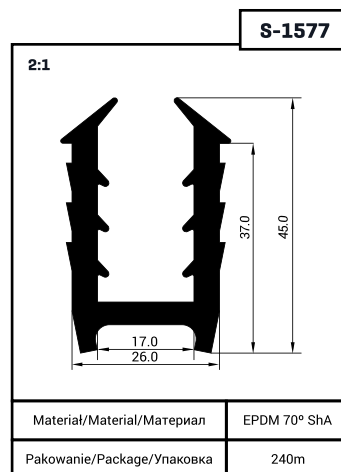
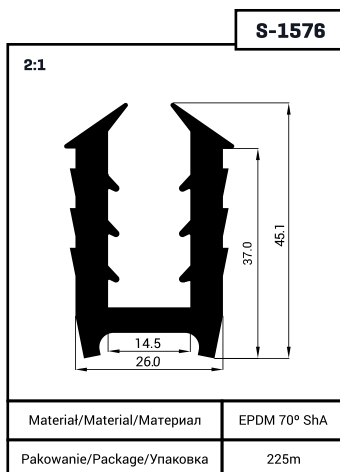
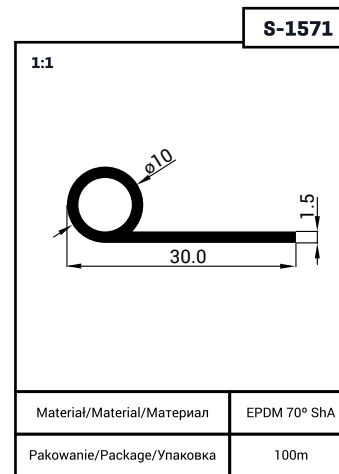
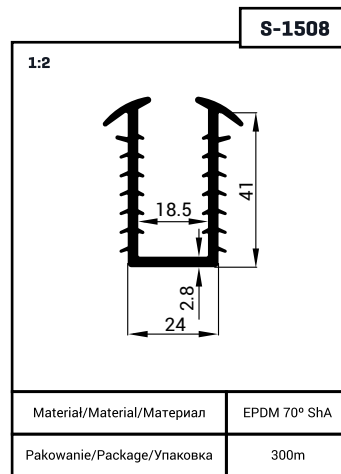
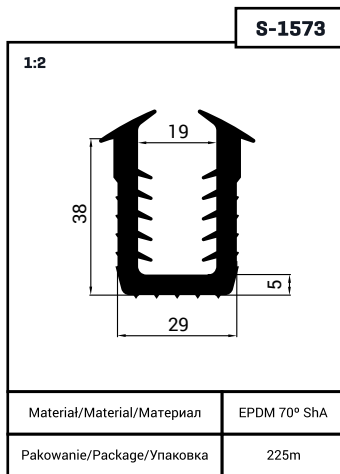
**USZCZELKI DO PŁYT POLIWĘGLANOWYCH
 PROFILES TO POLICARBONATES
 УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ ПОЛИКАРБОНАТА**



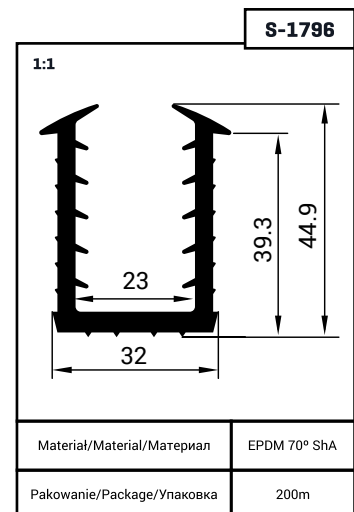
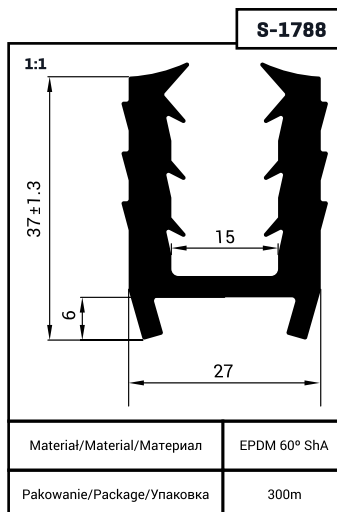
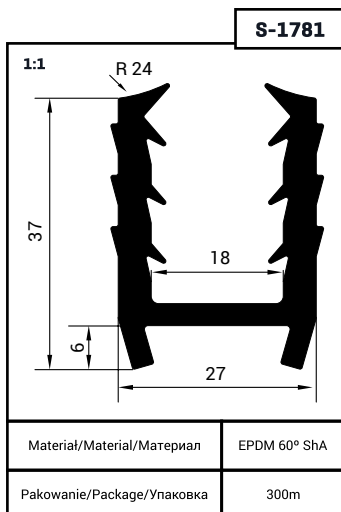
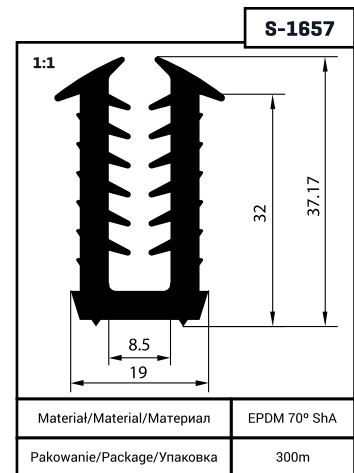
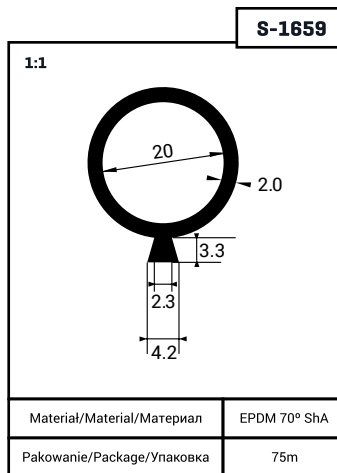
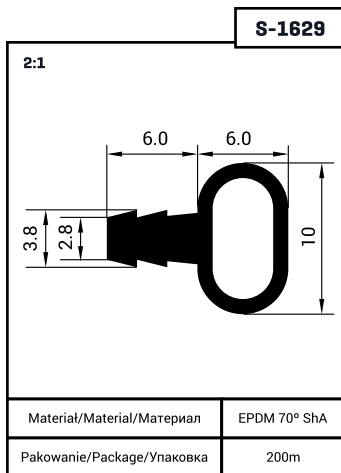
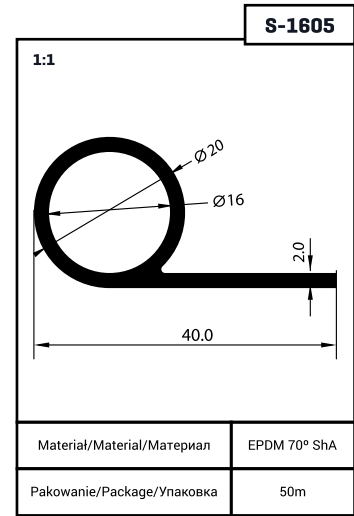
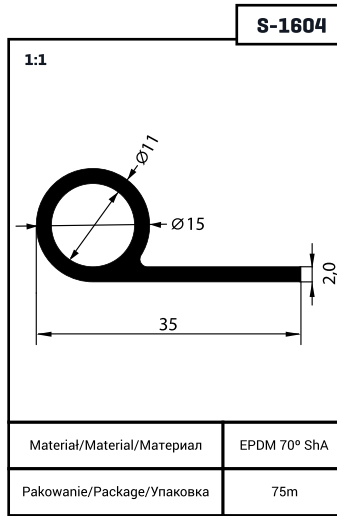
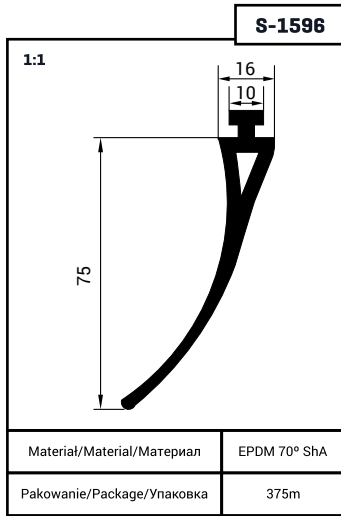
**USZCZELKI DO EKRAŃÓW AKUSTYCZNYCH
 PROFILES TO ACOUSTIC SCREENS
 УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ АКУСТИЧЕСКИХ ЭКРАНОВ**



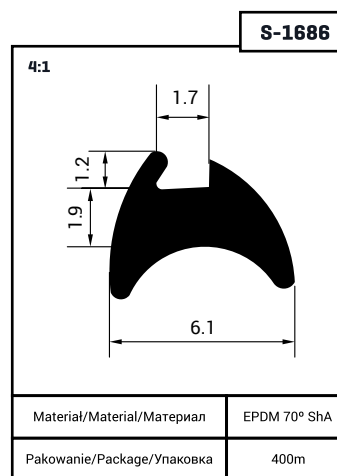
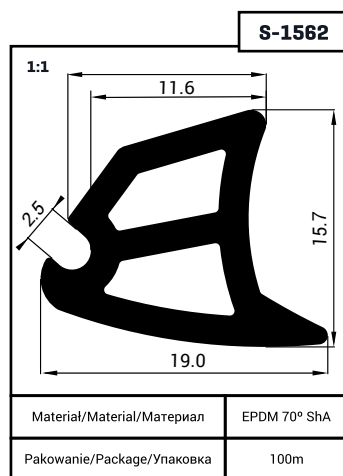
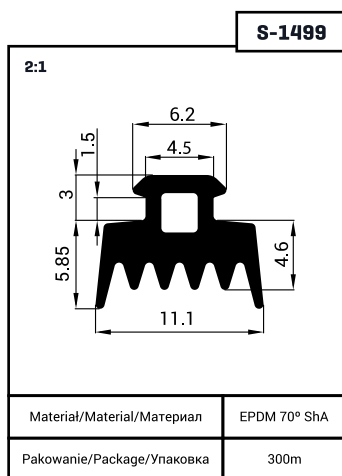
**USZCZELKI DO EKRAŃÓW AKUSTYCZNYCH
 PROFILES TO ACOUSTIC SCREENS
 УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ АКУСТИЧЕСКИХ ЭКРАНОВ**



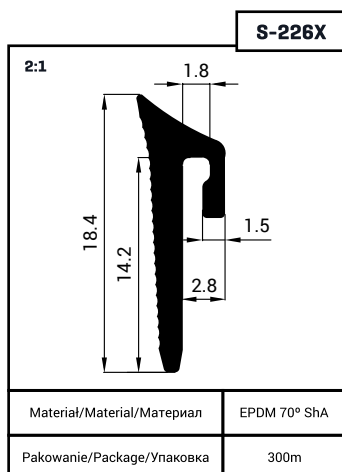
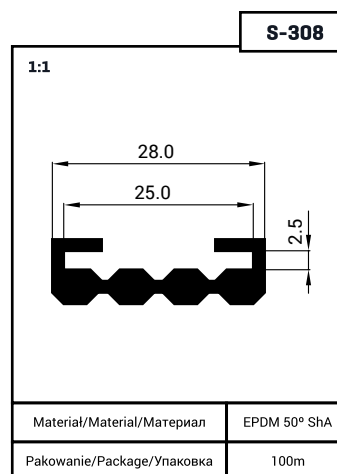
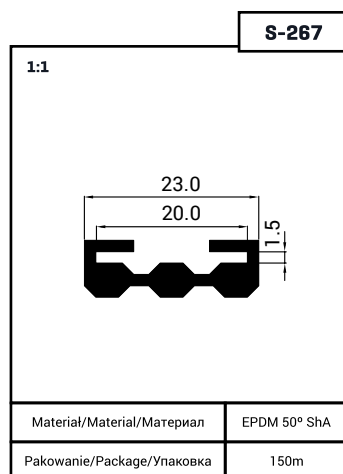
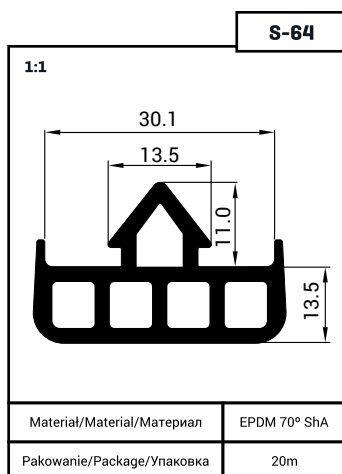
USZCZELKI DO EKRANÓW AKUSTYCZNYCH
PROFILES TO ACOUSTIC SCREENS
УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ АКУСТИЧЕСКИХ ЭКРАНОВ



**USZCZELKI DO STOLARKI STALOWEJ
 PROFILES TO STEEL WINDOWS
 УПЛОТНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ**



**INNE
 OTHERS
 ДРУГИЕ**

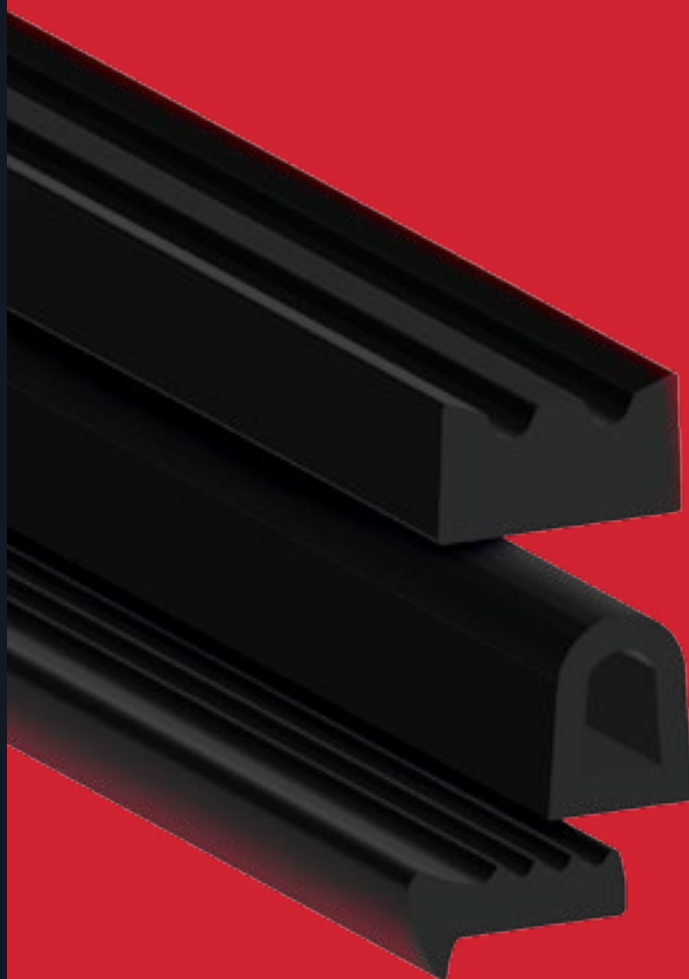


DLA GUMY PEŁNEJ
FOR SOLID RUBBER
ДЛЯ НЕПОРИСТОЙ/МОНОЛИТНОЙ РЕЗИНЫ

Material Material Материал	EPDM wytłaczany, bezkomórkowy Extruded EPDM, non-porous СКЭП /EPDM/ шприцеванный, непористый			
Rodzaj kauczuku Type of rubber Тип каучука	EPDM (kauczuk etylenowo-propylenowy) EPDM (ethylene-propylene rubber) СКЭП /EPDM/ (синтетический каучук этилен-пропиленовый)			
EPDM (kauczuk etylenowo-propylenowy) EPDM (ethylene-propylene rubber) EPDM (этиленово-пропиленовый каучук)	TYP wg DIN 7863 TYPE according to DIN 7863 ТИП по стандарту DIN 7863			
	A	B	C	D
Twardość (IRHD) Hardness (IRHD) Твёрдость (IRHD)	50	60	70	80
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) Resistance to stretching (MPa) Условная прочность при растяжении (МПа)	min. 5	min. 5	min. 5	min. 5
Wydłużenie przy zerwaniu (%) Elongation at rupture (%) Относительное удлинение при разрыве (%)	300	200	200	150
Odkształcenie trwale 100°C / 22 h -25°C / 22 h Compression set 100°C / 22 h -25°C / 22 h Относительная остаточная деформация 100°C / 22 h -25°C / 22 h	Max. 35% wg ISO 815-1 Max. 70-90% wg ISO 815-2 Max. 35% according to ISO 815-1 Max. 70-90% according to ISO 815-2 Макс. 35% по стандарту ISO 815-1 Макс. 70-90% по стандарту ISO 815-2			
Odporność na działanie ozonu o stężeniu 50+/-5 pphm wydłużenie 20%, 40°C/96 h Resistance to ozone exposure, concentration of 50+/-5 pphm extension of 20%,40°C /96 h Стойкость к термосветоозонному старению при t=40°C, в течение 96 ч, с объемной долей озона 50+/-5 pphm при статической деформации растяжения 20%	Brak spękań wg ISO 1431-1 Lack of fracturing according to ISO 1431-1 Отсутствие трещин по стандарту ISO 1431-1			
Odporność na niską temperaturę -10°C/168 h Resistance to low temperature -10°C/168 h Морозостойкость -10°C/168 h	Max.+10°ShA IRHD wg ISO 3387 Max.+10°ShA IRHD according to ISO 3387 Макс.+10°ShA IRHD по стандарту ISO 3387			
Zakres temperatur pracy Range of working temperatures Температурные характеристики	Od -40 do +100°C, krótkotrwałe do +125°C From -40 to +100°C, short up to +125°C C -40 по +100°C, кратковременно до +125°C			
Magazynowanie Storing Хранение	W suchym i chłodnym pomieszczeniu zgodnie z normą ISO 2230:2012 (E) In a dry and cool room according to ISO 2230:2012 (E) В сухом и прохладном помещении по стандарту ISO 2230:2012 (E)			

06.

Material charakteryzuje się bardzo dobrą odpornością na działanie warunków atmosferycznych, promieniowanie UV, działanie tlenu i ozonu z powietrza.
The material is characterised by very good resistance to impact of natural elements, UV radiation, and impact of air-contained oxygen and ozone.
Материал характеризуется хорошей устойчивостью к погодным условиям, УФ-излучению, воздействию кислорода и озона.



07.

USZCZELKI Z TAŚMĄ SAMOPRZYLEPNĄ

SEALS WITH SELF-ADHESIVE TAPE

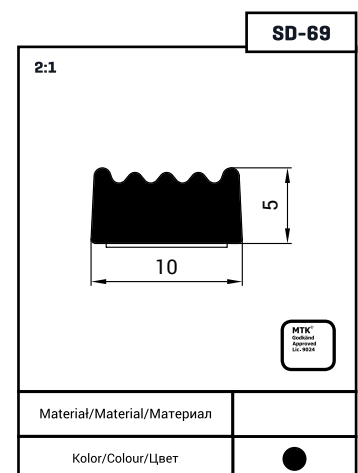
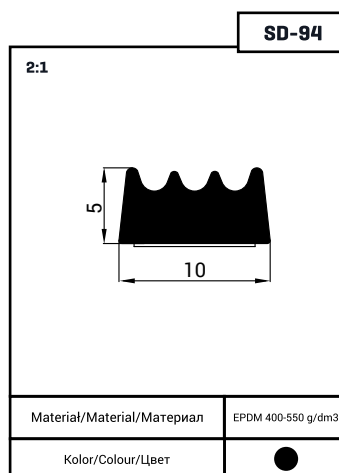
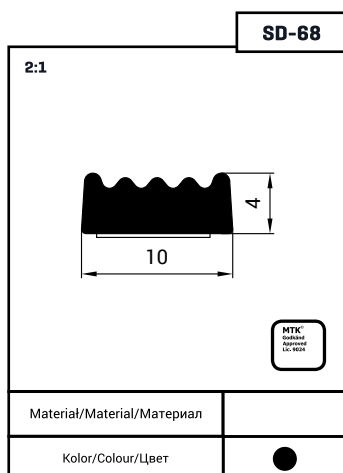
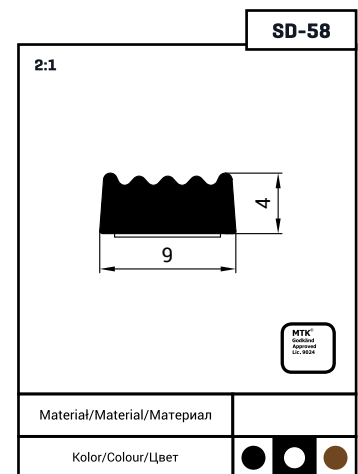
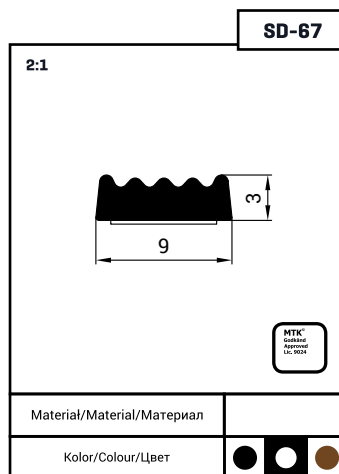
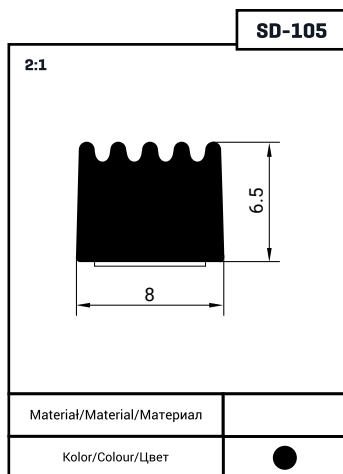
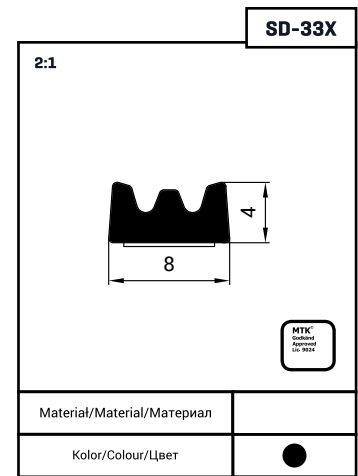
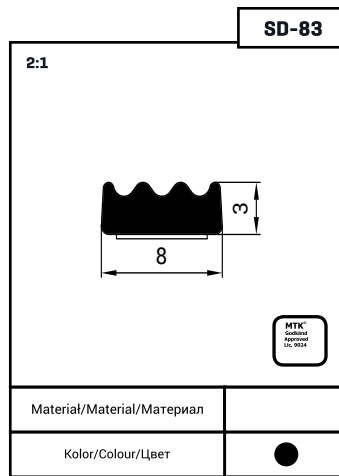
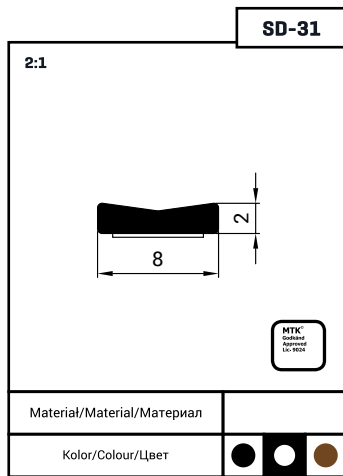
УПЛОТНИТЕЛИ С
САМОКЛЕЮЩЕЙСЯ ЛЕНТОЙ

Uszczelki uniwersalne
Uszczelki uniwersalne
o ograniczonej palności
Uszczelki do rynien
Uszczelki konsumenckie
Inne

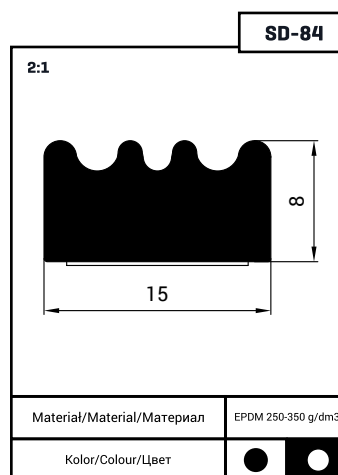
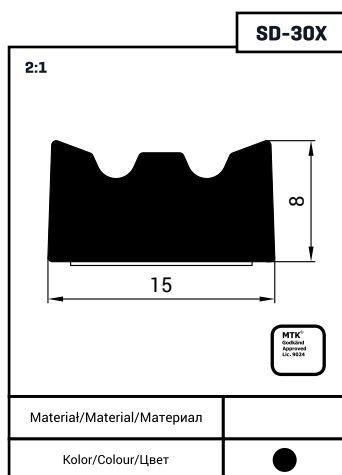
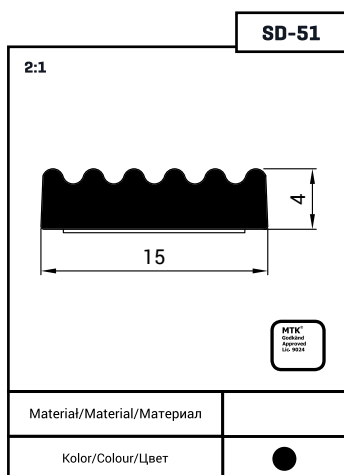
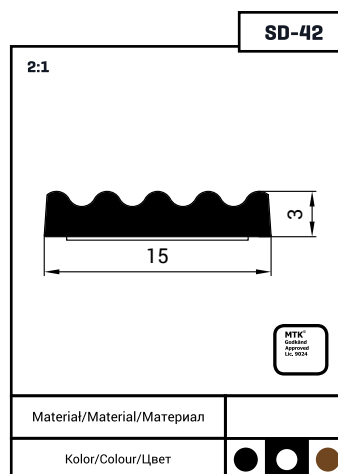
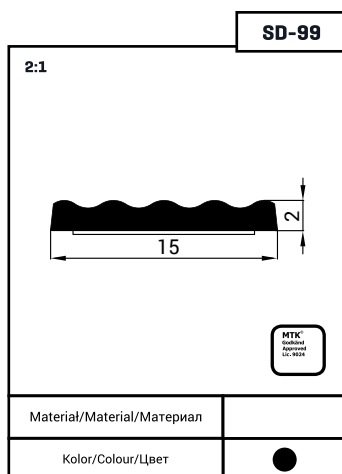
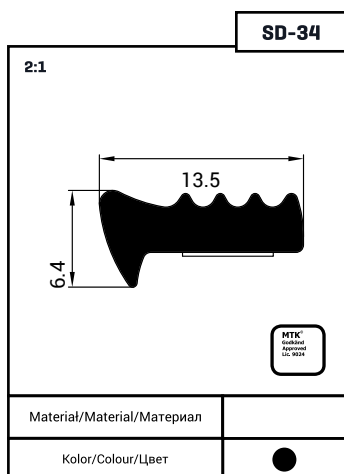
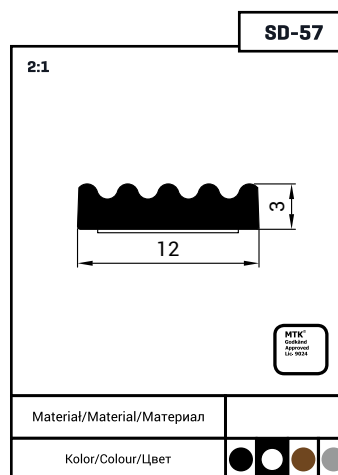
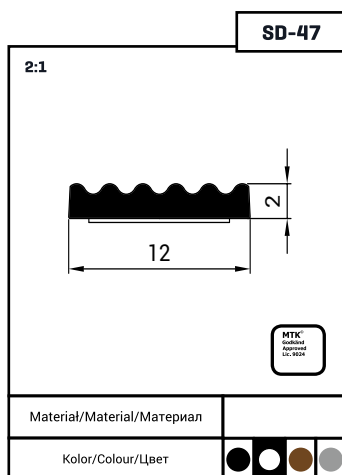
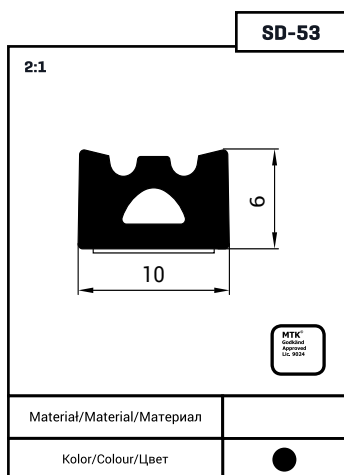
Universal seals
Universal seals with
reduced flammability
Profiles to gutters
Consumer seals
Others

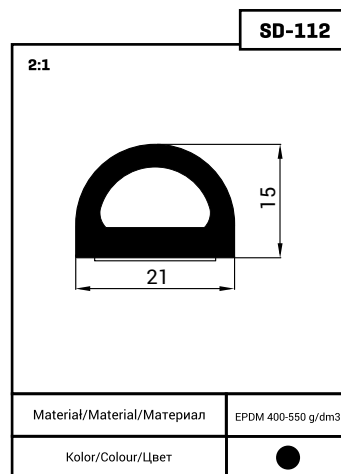
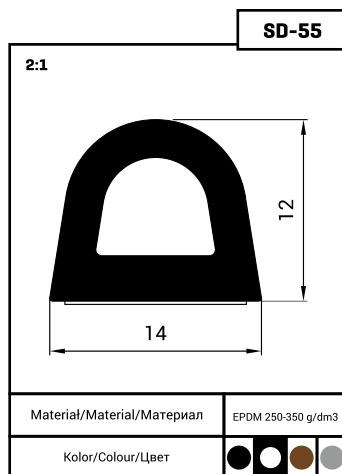
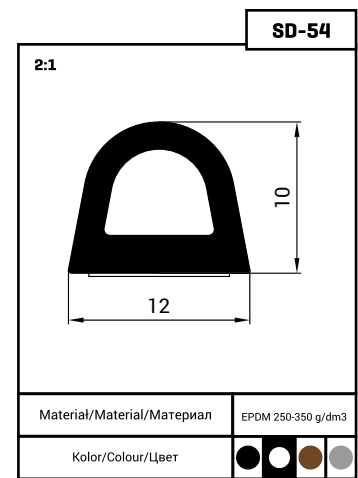
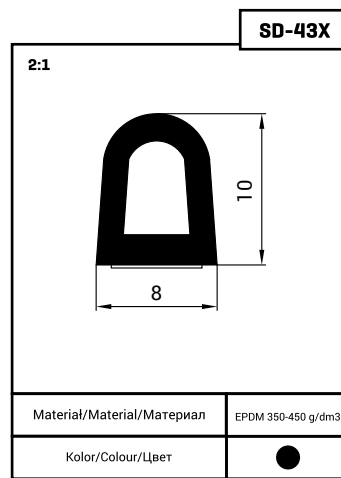
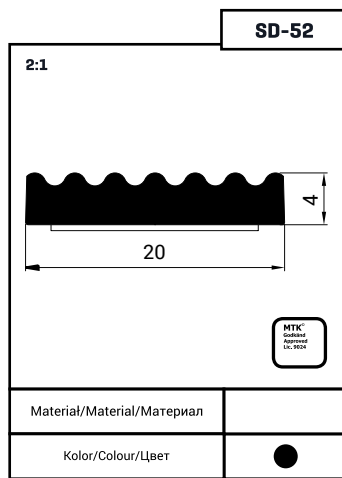
Универсальные уплотнители
Универсальные уплотнители
с пониженной горючестью
Уплотнители для
водосточных труб
Бытовые уплотнители
Другие

**USZCZELKI UNIWERSALNE
UNIVERSAL SEALS
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ УПЛОТНИТЕЛИ**

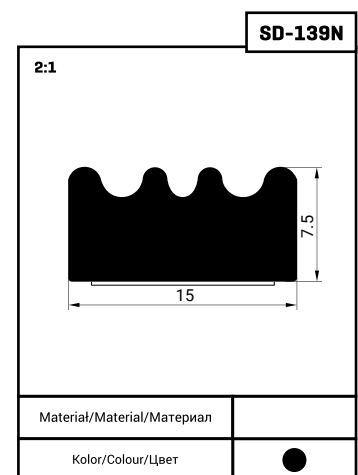
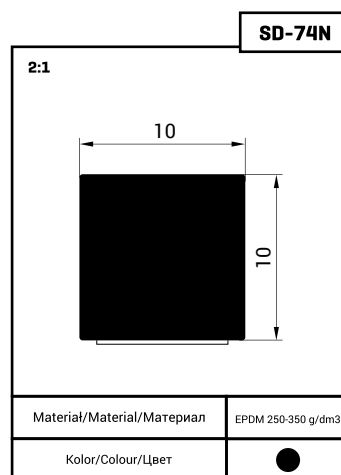
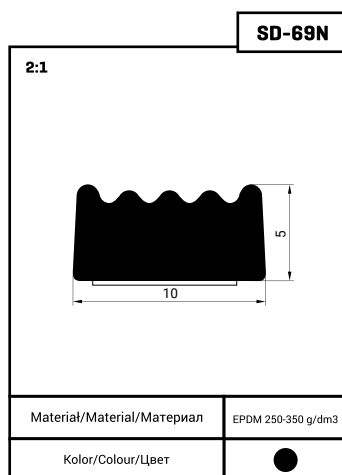


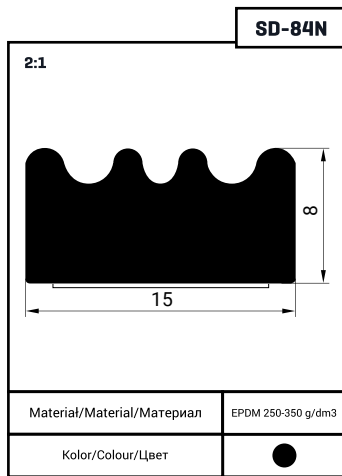
07.



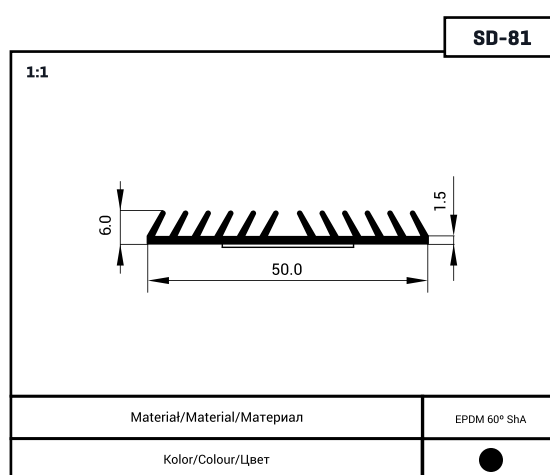
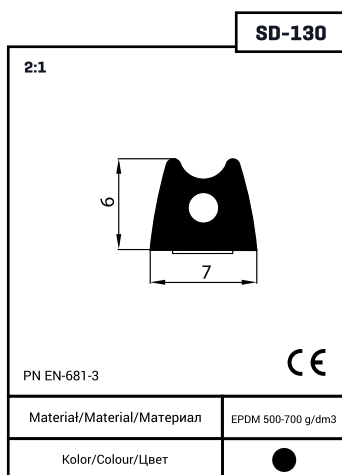
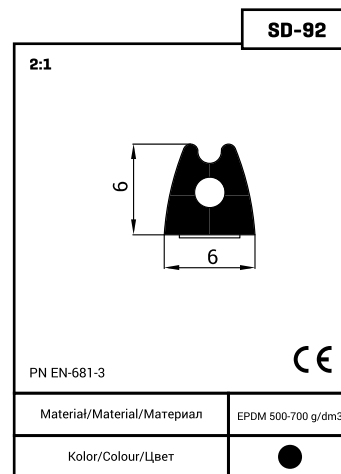
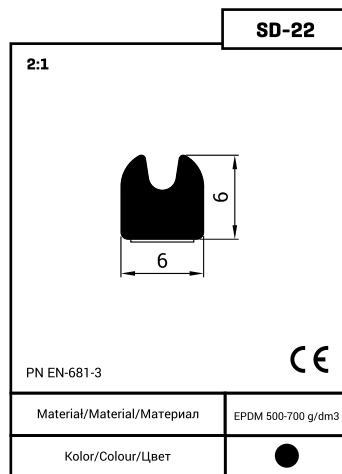
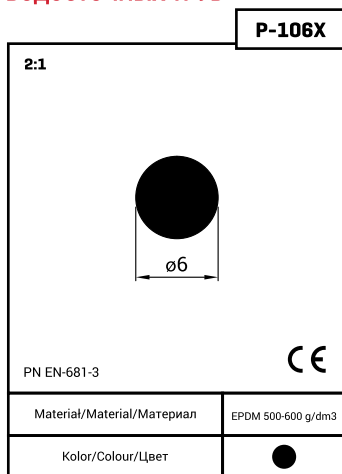


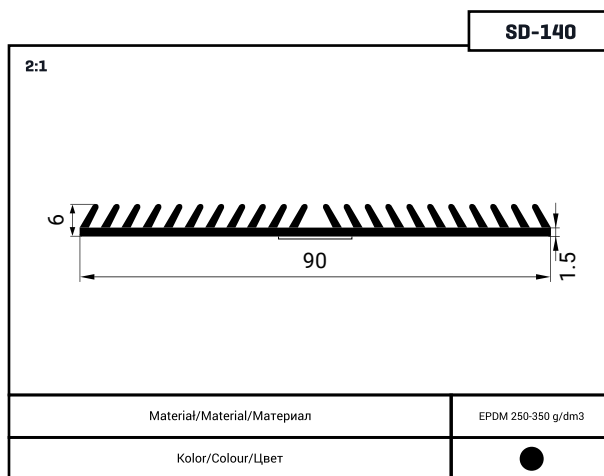
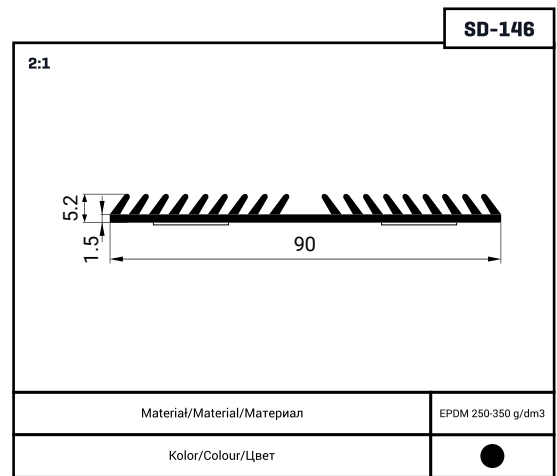
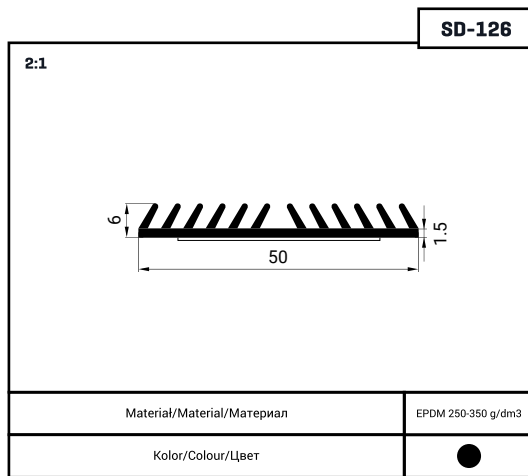
**USZCZELKI UNIERSALNE O OGRANICZONEJ PALNOŚCI WG NORMY DIN 5510 S4 ST2 SR2
UNIVERSAL SEALS LIMITED FLAMMABILITY ACCORDING TO STANDARD DIN 5510 S4 ST2 SR2
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ УПЛОТНИТЕЛИ С ОГРАНИЧЕННОЙ ВОСПЛАМЕНЯЕМОСТЬЮ ПО СТАНДАРТУ DIN 5510 S4 ST2 SR2**



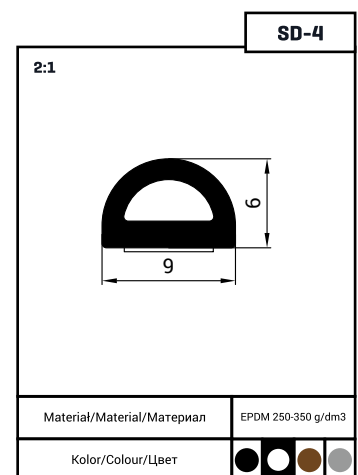
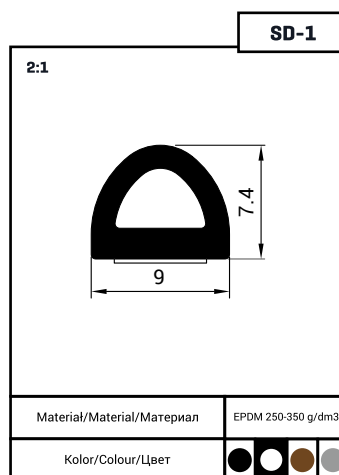
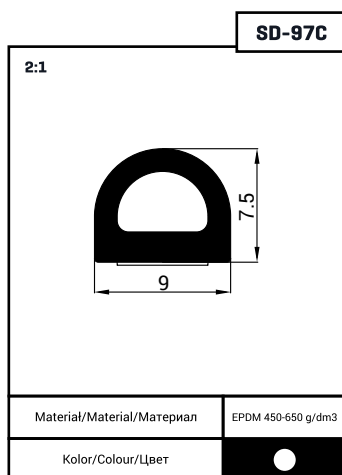


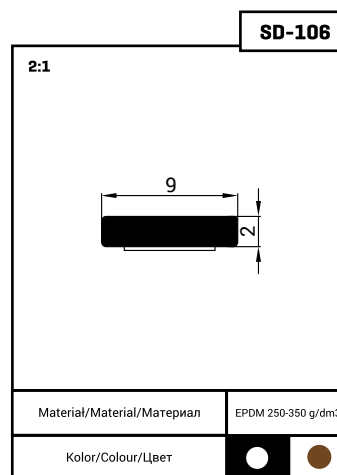
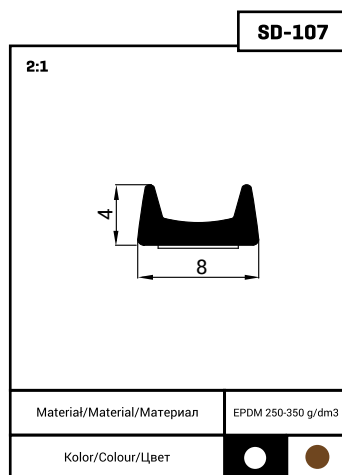
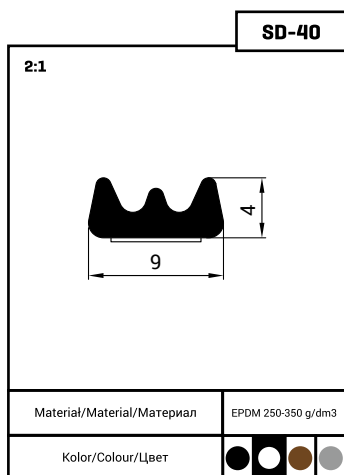
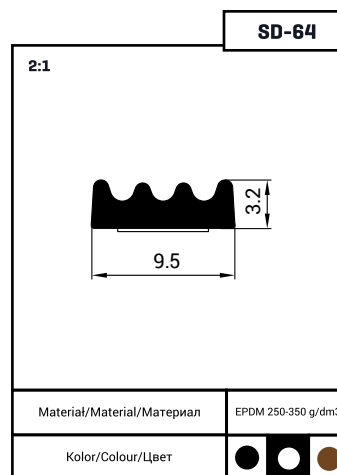
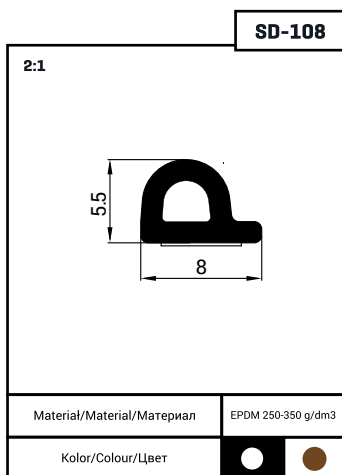
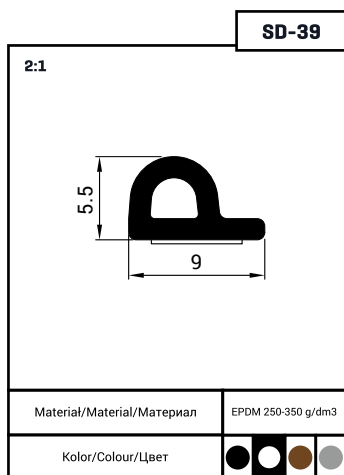
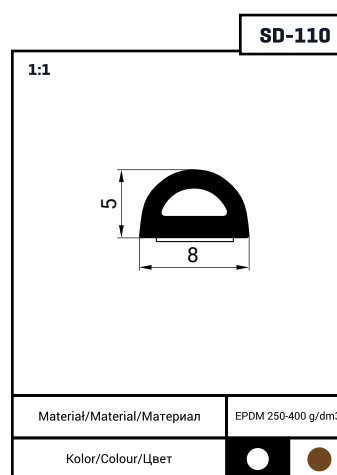
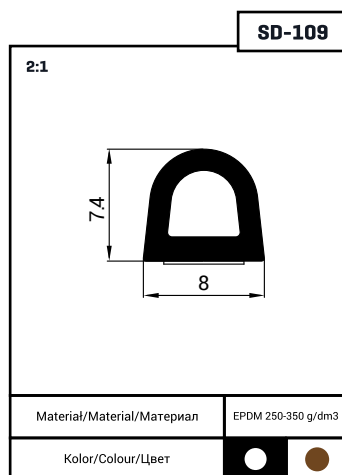
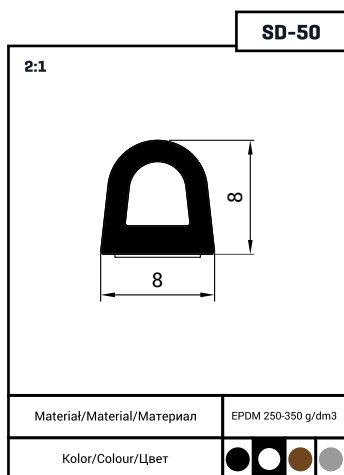
**USZCZELKI DO RYNIEN
PROFILES TO GUTTERS
УПЛОТНИТЕЛЬ ДЛЯ
ВОДОСТОЧНЫХ ТРУБ**

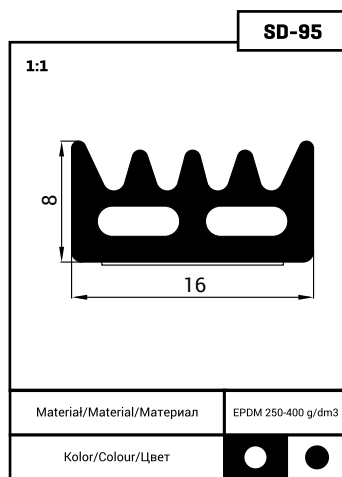
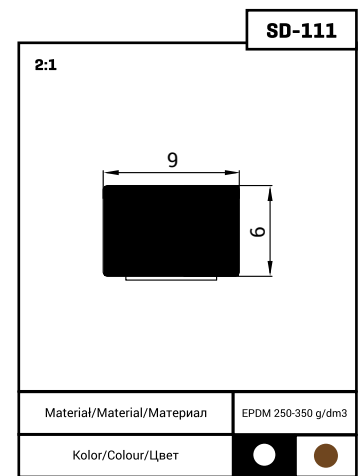
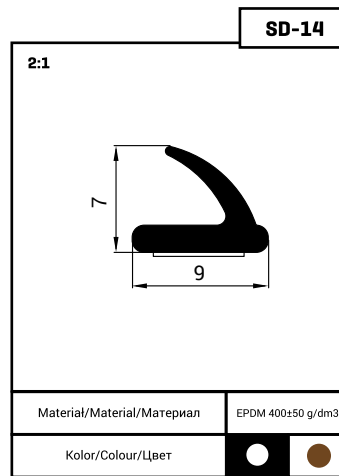
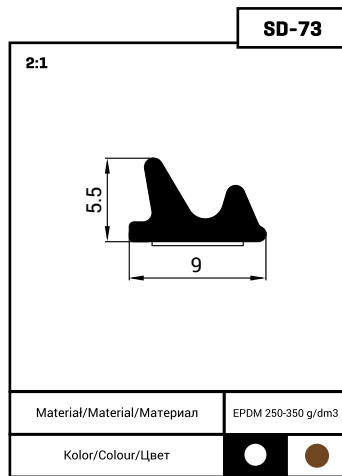




**USZCZELKI KONSUMENCKIE
 SEALS CONSUMER
 БЫТОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛИ**







SPECYFIKACJA TECHNICZNA
TECHNICAL SPECIFICATION
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

DLA GUMY POROWATEJ / FOR CELLULAR RUBBER / ДЛЯ ПОРИСТОЙ РЕЗИНЫ

WŁASNOŚCI FEATURES ХАРАКТЕРИСТИКИ	USZCZELKI KONSUMENCKIE CONSUMER MARKET SEALS БЫТОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛИ	USZCZELKI UNIWERSALNE UNIVERSAL SEALS УНИВЕРСАЛЬНЫЕ УПЛОТНИТЕЛИ
Rodzaj kauczuku Type of rubber Тип каучука	EPDM (kauczuk etylenowo-propylenowy) EPDM (ethylene-propylene rubber) СКЭП /EPDM/ (синтетический каучук этилен-пропиленовый)	
Odporność na absorpcję wody 21± 2°C Resistance to water absorption at 21± 2°C Влагостойкость 21± 2°C	Mniejsza niż 3% wg normy ASTM D 1056 Less than 3% according to ASTM D 1056 Менее 3% по стандарту ASTM D 1056	
Odporność na działanie ozonu o stężeniu 50+/-5 pphm wydłużeniu 20%, 38°C / 70 h Resistance to ozone exposure, concentration of 50+/-5 pphm extension of 20%, 38°C / 70 h Стойкость к термосветозонному старению при t= 38°C, в течение 70 ч, с объемной долей озона 50+/-5 pphm при статической деформации растяжения 20%	Brak spękań (powiększenie 2-krotne) wg PN-ISO 1431-1 Lack of fracturing (magnification of two) according to PN-ISO 1431-1 Отсутствие трещин (двукратное увеличение) по стандарту PN-ISO 1431-1	
Odporność na niską temperaturę -40°C / 70 h Resistance to low temperature at -40°C / 70 h Морозостойкость -40°C / 70 h	Brak spękań wg normy SANOK RC ZN-66 Lack of fracturing according to the standard of SANOK RC ZN-66 Отсутствие трещин по стандарту SANOK RC ZN-66	
Gęstość Density Плотность	300 ±50 g/dm ³ wg ASTM D 1056 300 ±50 g/dm ³ according to ASTM D 1056 300 ±50 g/dm ³ по стандарту ASTM D 1056	Wg rysunków konstrukcyjnych wyrobów According to product design drawings Согласно конструкционным чертежам изделий
Odształcenie trwałe 70°C / 24 h Compression set 70°C / 24 h Относительная остаточная деформация 70°C / 24 h	Max. 75% wg normy SANOK RC ZN-66 Max. 75% according to the standard of SANOK RC ZN-66 Макс. 75% по стандарту SANOK RC ZN-66	Max. 50% wg normy SANOK RC ZN-66 Max. 50% according to the standard of SANOK RC ZN-66 Макс. 50% по стандарту SANOK RC ZN-66
Przyleganie warstwy klejowej do gumy Adhesion of glue layer to rubber Прилипание клеевого слоя к резине	Min. 8 N/cm wg normy SANOK RC ZN-66 Min. 8 N/cm according to the standard of SANOK RC ZN-66 Мин. 8 N/cm по стандарту SANOK RC ZN-66	Min. 10 N/cm wg normy SANOK RC ZN-66 Min. 10 N/cm according to the standard of SANOK RC ZN-66 Мин. 10 N/cm по стандарту SANOK RC ZN-66
Przyleganie warstwy klejowej do emalii Adhesion of glue layer to enamel Адгезия клеевого слоя к эмали	Min. 8 N/cm wg normy SANOK RC ZN-66 Min. 8 N/cm according to the standard of SANOK RC ZN-66 Мин. 8 N/cm по стандарту SANOK RC ZN-66	Min. 10 N/cm wg normy SANOK RC ZN-66 Min. 10 N/cm according to the standard of SANOK RC ZN-66 Мин. 10 N/cm по стандарту SANOK RC ZN-66
Odporność na ścinanie statyczne 500g/225mm ² Resistance to static shear 500g/225mm ² Статический предел прочности на срез 500g/225mm ²	Min. 300 sek. wg normy SANOK RC ZN-66 Min. 300 s according to the standard of SANOK RC ZN-66 Мин. 300 сек. по стандарту SANOK RC ZN-66	
Zakres temperatur pracy Range of working temperatures Диапазон рабочих температур	Od -40 do +65°C From -40 to +65°C C -40 to +65°C	
Magazynowanie Storing Хранение	W suchym i chłodnym pomieszczeniu o temperaturze max. 25°C, przy wilgotności max. 70% bez bezpośredniego działania promieni słonecznych. In a dry and cool room with the max. temperature of 25°C, max. humidity of 70%, without direct exposure to sunlight. В сухом и прохладном помещении, при максимальной температуре 25°C и максимальной влажности 70%, при отсутствии прямых солнечных лучей.	
Okres przydatności do stosowania Life span Срок годности	Wstępny okres przydatności wynosi 18 m-cy liczony od daty produkcji do daty montażu. Preliminary life span is 18 months counted form the production date to installation. Срок годности составляет 18 месяцев, считая от даты производства до даты монтажа.	Wstępny okres przydatności wynosi 12 m-cy liczony od daty produkcji do daty montażu. Preliminary life span is 12 months counted from the production date to installation. Срок годности составляет 12 месяцев, считая от даты производства до даты монтажа.

Dokładne dane techniczne, warunki przechowywania, montażu i transportu zawarte są w normie SANOK RC ZN-66.
 Accurate technical data, storage, installation and transport conditions are contained in company standard SANOK RC ZN-66.
 Подробные технические данные, условия хранения, монтажа и транспортировки включены в заводской стандарт SANOK RC ZN-66.

Materiał charakteryzuje się bardzo dobrą odpornością na działanie warunków atmosferycznych, promieniowanie UV, działanie tlenu i ozonu z powietrza.
 The material is characterised by very good resistance to impact of natural elements, UV radiation, and impact of air-contained oxygen and ozone.
 Материал характеризуется хорошей устойчивостью к погодным условиям, УФ-излучению, воздействию кислорода и озона.

Produkt z Atestem NIZP-PZH

**SIEĆ DYSTRYBUCJI
DISTRIBUTION NETWORK
СЕТЬ ДИСТРИБУЦИИ**

 **SANOK RUBBER**

STOMIL SANOK DYSTRYBUCJA SP. Z O.O.

BOGUCIN k. Poznania

62-006 Bogucin, ul. Gnieźnińska 99
tel.: +48 61 875 97 93/94
fax: +48 61 875 95 73
poznan@stomildystrybcja.pl
www.stomildystrybcja.pl

Oddział OLSZTYNEK

11-015 Olsztynek, ul. Mrongowiusza 29
tel.: +48 89 519 15 86
fax: +48 89 519 15 86
olsztynek@stomildystrybcja.pl
www.stomildystrybcja.pl

Oddział BIELSKO-BIAŁA

43-382 Bielsko-Biała, ul. Ks. Józefa Londzina 29
tel.: +48 33 811 70 71
fax: +48 33 811 10 72
bielsko@stomildystrybcja.pl
www.stomildystrybcja.pl

Oddział PIEKOSZÓW k. Kielc

26-065 Piekoszów, ul. Czarnowska 56
tel.: +48 41 346 42 95
fax: +48 41 346 42 95
kielce@stomildystrybcja.pl
www.stomildystrybcja.pl

Oddział DĘBICA

39-200 Dębica, ul. Świętosława 123
tel.: +48 14 681 54 23
fax: +48 14 681 54 09
debica@stomildystrybcja.pl
www.stomildystrybcja.pl

«СТОМИЛЬ САНOK БР»

Республика Беларусь, 224020
г. Брест, ул. Московская, 202
тел.: +375 162 41 69 00
факс: +375 162 41 64 99
sekretariat@stomilsanok.by
www.stomilsanok.by

«СТОМИЛЬ САНOK РУС»

Россия, 107553, г. Москва
ул. Амурская, д. 2, стр. 2, комната 27
тел.: +7 495 781 84 95
факс: +7 495 781 84 96
stomilsanok.stl@mail.ru
www.stomilsanok.ru

«СТОМИЛЬ САНOK УКРАЇНА»

Україна, 33013, м. Рівне
вул. Князя Володимира, буд. 75, оф. 37
тел.: +38 0362 26 14 02
факс: +38 0362 26 14 02
office@stomilsanok.com.ua
www.stomilsanok.com.ua

COLMANT CUVELIER RPS

France, 54920 Villers-la-Montagne
Zone Industrielle, 4 Rue de Maulage
tel.: +33 3 82 26 07 00
fax: +33 3 82 26 11 07
anastasia.kliuchereva@ccrps.fr

NOTATKI
NOTES
ЗАМЕТКИ



Sanok Rubber Company S.A.
Poland, 38-500 Sanok, ul. Przemyska 24
tel.: +48 13 46 54 444
fax: +48 13 46 54 455
e-mail: kontakt@sanokrubber.pl
www.sanokrubber.pl