

AQUAIZOL®

Завод «Акваізол»

вул. Сумський шлях, 47«б», с. Подвірки
Харківська область, 62371, Україна
тел.: (050) 301-72-15, (050) 907-90-90, (098) 907-90-90
e-mail: sale@aquazol.ua
www.aquazol.ua

AQUAIZOL®

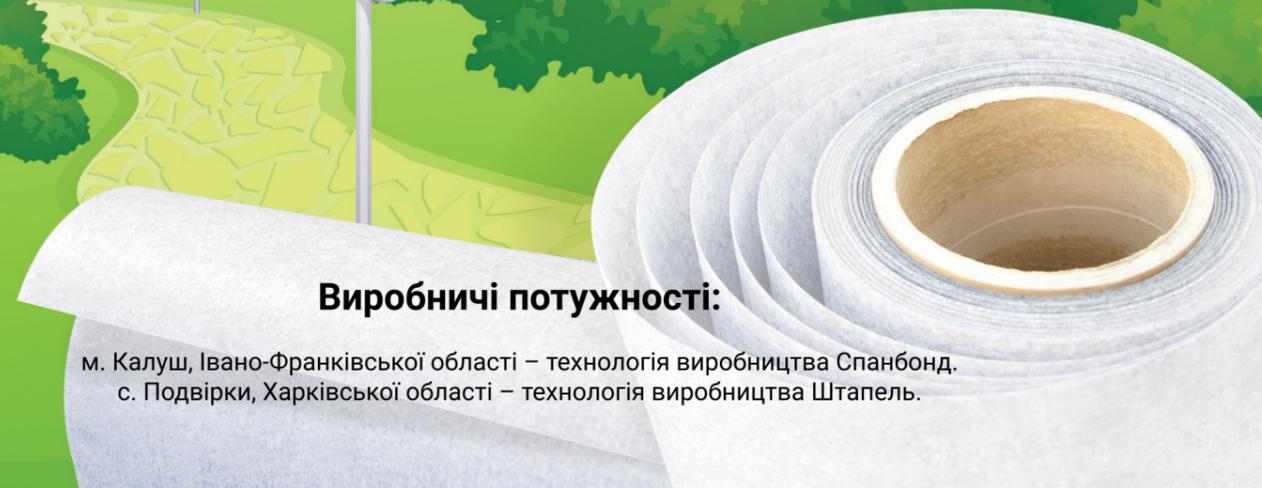
Геотекстиль «РУНО»

голкопробивний та термооброблений
каландрований (К) / просочений (Р) / спанбонд (S)



Виробничі потужності:

м. Калуш, Івано-Франківської області – технологія виробництва Спанбонд.
с. Подвірки, Харківської області – технологія виробництва Штапель.





Завод «Акваізол» представляє вам нову продукцію власного виробництва, яка відкриває важливий розділ у нашому подальшому розвитку.

Завод «Акваізол» з гордістю представляє нову лінійку геотекстилів **ПУНО** – результат понад 25 років досвіду у виробництві поліефірних нетканих матеріалів.

Заснований у 1998 році, наш завод стабільно розвивається, розширюючи виробництво:

- Бітумно-полімерні рулонні покрівельні матеріали, що наплавляються (1999).
- Бітумна черепиця (2003).
- Геотекстиль і покрівельні армуючі основи з поліестеру (2004).
- Шипоподібні профільовані мембрани (2024).

Продукція «Акваізол» давно зарекомендувала себе на ринку – її цінують за високу якість, надійність і довговічність в різних кліматичних умовах і при різних навантаженнях.

У 2024 році ми запустили нове виробництво у Калуші (Івано-Франківська область), при цьому завод у Харкові продовжує випуск геотекстильних та бітумно-полімерних матеріалів, як і раніше.

Геотекстиль ПУНО: типи та технології

Сьогодні ми виробляємо три типи голкопробивного та термообробленого геотекстилю:

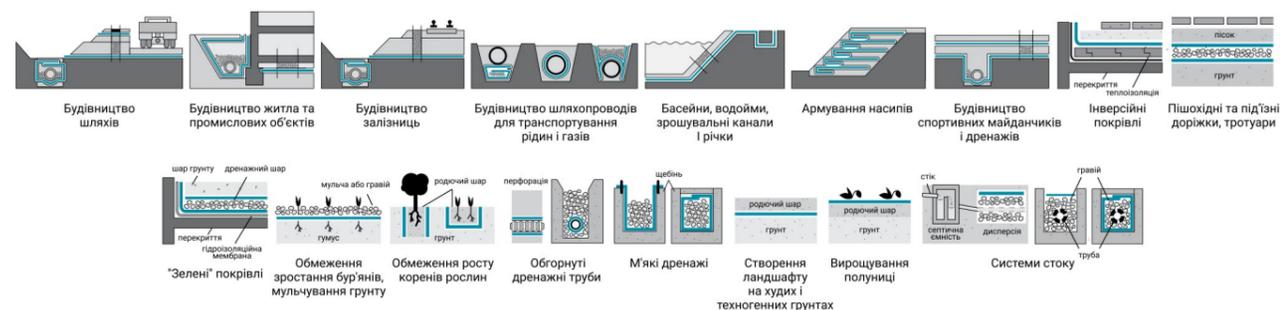
- **ПУНО К** – штапельне волокно, голкопробивний, термооброблений.
- **ПУНО S** – спанбонд, голкопробивний, термооброблений.
- **ПУНО Р** або **SP** – додатково хімічно скріплений варіант штапельного або спанбонд-геотекстилю.

Штапельна технологія дає змогу створювати геотекстиль із відмінною вологопроникністю – це особливо важливо для дренажних та дорожніх конструкцій, де потрібно швидко відводити воду та зберігати стабільність основи.

Волокна скріплюються механічно (голкопробиванням), термічно (каландруванням, термофіксацією) та хімічно (для Р та SP), що дозволяє досягти високої однорідності та керованих характеристик.

Технологія спанбонд передбачає використання екструдованих ниток. Завдяки цьому геотекстиль має вищу міцність, еластичність та стійкість до продавлювання – чудовий вибір для підвищених навантажень.

Області застосування геотекстилю ПУНО



Сучасне виробництво. Адаптація під потреби замовника

На новому заводі в Калуші ми об'єднали сучасні технології та інженерні рішення. Виробництво включає формування полотна, голкопробивання й термообробку. Ми адаптуємо характеристики матеріалів під конкретні технічні завдання.

Доступні параметри:

- щільність: 100–300 г/м²
- ширина рулону: 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3,0 м
- довжина рулону: від 100 м.п.

Геотекстиль «ПУНО» каландрований (К) / просочений (Р) / спанбонд (S)

Найменування	Щільність, г/м ²	Міцність на розрив по довжині/ширині не менше, кН/м	Відносне подовження при розриві по довжині/ширині, не менше %	Товщина при навантаженні 2 кПа, +/- 0,5 мм	Ширина рулону, м	Довжина рулону, м
Руно K100	100	2,8/2,8	30/50	0,4	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно K150	150	4,0/3,8	30/50	0,5	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно K200	200	5,4/6,0	40/60	0,8	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно K250	250	7,2/9,1	40/60	1,3	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно K300	300	8,6/10,1	50/65	1,9	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно S100	100	4,0/3,0	50/50	0,7	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно S120	120	4,5/3,5	50/50	0,8	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно S150	150	5,5/4,5	50/50	0,95	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно S200	200	9,5/7,5	50/50	1,2	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно S250	250	11,0/9,0	50/50	1,5	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно S300	300	13,0/12,0	50/50	2,0	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно P100	100	6,5/3,8	20/28	0,5	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно P150	150	9,0/3,8	22/30	0,6	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно P200	200	12,0/7,4	22/35	0,8	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно P250	250	14,0/9,6	23/36	1,3	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100
Руно P300	300	15,0/10,4	24/36	1,9	1,0; 1,5; 2,0; 3,0	від 100

К – термооброблений (каландрований) – штапельна технологія виробництва | Р – просочений (хімічно-скріплений)
S – термооброблений – технологія виробництва спанбонд