1. Įrenginys, pritaikytas tiekti izoliaciją gerinančias poliuretano putas į kamerą, suformuotą tarp poros termiškai izoliuotos varčios profilio dalių arba rėmo profilio mazgo, naudojamo duryse, languose ir susijusiuose pritaikymuose, minėtos profilio dalių poros (21, 22, 31, 32) yra atitinkamai tarpusavyje sujungtos su poliamidinio profilio jungiamųjų elementų (23, 24; 33, 34) pora, minėta kamera (25, 35) yra apribota gretimų profilio dalių (21, 22; 31, 32) sienelėmis ir poliamidinio profilio jungiamaisiais elementais (23, 24; 33, 34), apimantis:

izoliacinės medžiagos tiekimo elementą (1), apimantį du nepriklausomus vamzdžius (8, 9), tiekiančius dvi skirtingas izoliacinės medžiagos sudedamąsias dalis (A, B), ir oro tiekimo vamzdį (7), minėti du vamzdžiai (8, 9), tiekiantys skirtingas izoliacinės medžiagos sudedamąsias dalis (A, B) ir minėtas oro tiekimo vamzdis (7) yra kartu valdomi išilgine kryptimi išilgai termiškai izoliuotos varčios kameros (25, 35) arba rėmo profilio mazgo, kuris turi būti užpildytas minėta izoliacine medžiaga;

poliuretano formavimo ir išleidimo elementą (2), apimantį atbulinį vožtuvą (3), pritaikytą užkirsti kelią minėtų sudedamųjų dalių (A, B) atvirkštiniam srautui, maišymo skyrių (4), kur minėtos sudedamosios dalys (A, B) yra sumaišytos ir formuojasi poliuretano putų izoliacinės medžiagos, ir poliuretano tiekimo antgalį (5), minėtas poliuretano formavimo ir išleidimo elementas (2) yra pritaikytas, kad priimtų iš anksto nustatytą dviejų sudedamųjų dalių (A, B) srautą, tiekiamą iš minėtų vamzdžių (8, 9), ir orą, tiekiamą per minėtą oro tiekimo vamzdį (7), tekantį pro minėtą atbulinį vožtuvą (3) minėtame maišymo skyriuje (4), minėtas poliuretano tiekimo antgalis (5) yra numatytas minėto poliuretano formavimo ir išleidimo elemento (2) priekiniame gale ir yra pritaikytas išleisti minėtas poliuretano putas minėtoje kameroje (25, 35), kai minėtas poliuretano formavimo ir išleidimo elementas (2) juda atgal iš anksto nustatytu greičiu nuo vieno galo iki kito varčios arba rėmo profilio ilgio galo; b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad minėtas prietaisas papildomai apima konstrukciją, administruojančią minėtų poliuretaną formuojančių sudedamųjų dalių (A, B) parametrus, apimant talpas (13, 14), nuolat užpildytas minėtomis sudedamosiomis dalimis, siurblius, pritaikytus siurbti sudedamąsias dalis iš atitinkamų rezervuarų (11, 12) ir užpildyti minėtas talpas (13, 14) minėtomis sudedamosiomis dalimis (A, B) ir siurblius (15), pritaikytus tiekti minėtas sudedamąsias dalis (A, B) į minėtus vamzdžius (8, 9) ir elektronikos bei schemų bloką (16), ir centrinį procesorių (20), pritaikytą, kad priimtų duomenis apie temperatūros ir drėgmės aplinkos sąlygas, bei minėtų kamerų (25, 35) matmenis ir profilio mazgo ilgį, turintį priimti izoliacinę medžiagą ir tinkamai reguliuoti izoliacinės medžiagos sudedamųjų dalių (A, B) kiekį, tiekiamą į minėtą izoliacinės medžiagos tiekimo elementą (1), kad galėtų gauti pasirinkto tankio poliuretano putų izoliacinį produktą;

minėtas izoliacinės medžiagos tiekimo elementas (1) yra patalpintas korpuse (1a) ir yra pritaikytas taip, kad slystų į išorę minėtam korpusui (1a) ir linijiškai judėtų išilgai minėtos termiškai izoliuotos varčios kameros (25, 35) arba rėmo profilio mazgo; minėtas izoliacinės medžiagos tiekimo elementas (1) ir minėtas poliuretano formavimo ir išleidimo elementas (2) yra pritaikyti taip, kad atliktų trimatį poslinkį, nukreipiant minėtą poliuretano tiekimo antgalį (5) centriniu būdu į kameros (25, 35) vidų, jeigu bus užpildoma poliuretano izoliacine medžiaga, ir tuo, kad minėtas poliuretano tiekimo antgalis (5) yra numatytas su sukimosi pajėgumu nuo - 45° iki + 45° lanku galint jį išlyginti išilgine varčios arba rėmo profilio mazgo kryptimi su sąlyga, kad bus užpildoma poliuretano izoliacine medžiaga.

2. Įrenginys, pritaikytas tiekti izoliaciją gerinančias poliuretano putas į profilius, naudojamus duryse arba languose pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad minėtas izoliacinės medžiagos tiekimo elementas (1), apimantis oro tiekimo vamzdį (7) ir dviejų skirtingų sudedamųjų dalių (A, B) vamzdžius (8) ir (9), yra alternatyviu būdu sukonfigūruotas elipsės forma su trimis vamzdžiais (8, 7, 9), išdėstytais nuosekliai, arba trikampio forma su trimis vamzdžiais (7, 8, 9), išdėstytais trikampe forma sukonfigūruoto izoliacinės medžiagos tiekimo elemento (1) viršūnėse.

3. Įrenginys, pritaikytas tiekti izoliaciją gerinančias poliuretano putas į profilius, naudojamus duryse arba languose pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad jis yra pagrįstas infrastruktūra (19), kuri yra pritaikyta judėti vertikaliai varančiojo variklio ir begalinio sraigtinio mazgo (17) pagalba, kad izoliaciją gerinančios poliuretano putos būtų nuosekliai tiekiamos daugelyje profilių, išdėstytų vienas virš kito vertikalia kryptimi ir judėti horizontaliai varančiojo variklio ir begalinio sraigtinio mazgo (18) pagalba, kad izoliaciją gerinančios poliuretano putos būtų nuosekliai tiekiamos į daugybę profilių, išdėstytų vienas šalia kito horizontalia kryptimi.

4. Termiškai izoliuotų profilių mazgai, apimantys varčios profilių elementus, naudojamus varčios rėmų konstrukcijose, pritaikyti priimti durų arba langų stiklo arba langinių plokštes, ir rėmo profilio elementus, kurių viduje yra sumontuoti varčios rėmai, kur minėti varčios profilio elementai yra arba lankstų būdu pritvirtinti prie rėmo profilio elementų arba pritaikyti, kad slystų arba kiltų ir slystų ant jų, kiekvienas minėtas varčios profilio elementas apima porą profilio dalių (21, 22) ir kiekvienas minėtas rėmo profilio elementas apima porą profilio dalių (31, 32), o minėtos profilio dalių poros (21, 22; 31, 32) yra tarpusavyje sujungtos su poliamido profilio jungiamųjų elementų (23, 24; 33, 34) pora, atitinkamai tarp minėtų profilio dalių (21, 22; 31, 32) porų yra suformuotos kameros (25, 35), minėtos kameros (25, 35) yra apribotos gretimų profilio dalių (21, 22) ir (31, 32) sienelėmis ir poliamido profilio jungiamosiomis dalimis (23, 24; 33, 34) atitinkamai, kur izoliaciją gerinančių poliuretano putų izoliacinė medžiaga (26, 36), turinti vienodą pjūvį ir vienodą tankį, užpildo minėtas kameras (25, 35) ir remiasi minėtų profilio dalių (21, 22; 31, 32) sienelėmis ir poliamido profilio jungiančiais elementais (23, 24; 33, 34) atitinkamai per visą minėtų termiškai izoliuotų profilių mazgų ilgį, minėta poliuretano putų izoliacinė medžiaga (26, 26), būdama įpurkšta į minėtas kameras (25, 35) per poliuretano padavimo antgalį (5) iš poliuretano formavimo ir išleidimo elemento (2), pritaikyta judėti iš anksto nustatytu greičiu linijiškai išilgai minėtos kameros (25, 35) ir apimančio maišymo skyrių (4), kur yra tiekiami oras kartu su poliolio mišinio, turinčio stabilizatoriaus, katalizatoriaus ir pūtimo agento HFC, sudedamąja dalimi (A) ir izocianato sudedamąja dalimi (B), minėtos sudedamosios dalys (A: B) yra sumaišomos esant oro tiekimui prie poliolio : izocianato maišymo santykiu prie 100:100 tūrio dalių ir prie 100:110 masės dalių.

5. Termiškai izoliuotų profilių mazgų gamybos būdas pagal 4 punktą, naudojant įrenginį pagal 1 punktą, skirtą įpurškimui poliuretano putų izoliacinės medžiagos (26, 36), apimančios sudedamąsias dalis (A:B) kameroje (25, 35), suformuotoje tarp profilių, naudojamų duryse arba languose, kai minėta kamera (25, 35) yra suformuota tarp poros termiškai izoliuoto varčios profilio mazgo profilio dalių (21, 22) arba poros termiškai izoliuoto rėmo profilio mazgo profilio dalių (31, 32), minėtos profilio dalių poros (21, 22; 31, 32) yra atitinkamai sujungtos su poliamidinio profilio jungiamųjų elementų (23, 24; 33, 34) pora, minėta kamera (25, 35) yra apribota gretimų profilio dalių (21, 22; 31, 32) sienelėmis ir poliamido profilio jungiamaisiais elementais (23, 24) ir (33, 34), minėtas būdas apima šiuos žingsnius:

perstumia izoliacinės medžiagos tiekimo elemento (1) mazgą ir minėto įrenginio poliuretano formavimo ir išleidimo elementą (2) kameroje (25, 35) maždaug 300 mm atstumu nuo vieno pirmojo varčios galo arba rėmo profilio ilgio, ir

pradeda poliuretano putų izoliacinės medžiagos (26, 36) įpurškimą į minėtos kameros (25, 35) vidų maždaug 300 mm atstumu nuo pirmojo varčios galo arba rėmo profilio ilgio, užpildant minėtos kameros (25, 35) apimtį su poliuretano putų izoliacine medžiaga (26, 36), kai minėtas poliuretano formavimo ir išleidimo elementas (2) juda atgal iš anksto nustatytu greičiu, kol pasiekia antrąjį varčios arba rėmo profilio ilgio galą, iš anksto nustatytas greitis pasirenkamas pagal profilio tipą, neviršijant 100 m/min greičio.

6. Būdas pagal 5 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad poliuretano putų kompozicija, formuojanti sudedamąsias dalis (A, B), yra poliolio mišinys, turintis savyje stabilizatorių, katalizatorių ir pūtimo agentą HFC sudedamajai daliai (A) ir izocianatą sudedamajai daliai (B), kur pirmiau minėtos dvi sudedamosios dalys (A : B) yra sumaišomos esant orui, kad susidarytų poliuretano putos, tiekiamos ant anksčiau išvalyto, sauso ir nedulkėto paviršiaus, kuriame nėra pašalinių dalelių, galinčių sumažinti sukibimą su sienelių profiliais, kai minėtos dvi sudedamosios dalys (A : B) yra sumaišytos poliolio : izocianato maišymo santykiu 100 : 100 tūrio dalių ir 100 : 110 masės dalių.

7. Būdas pagal 5 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad poliuretano putų izoliacinės medžiagos (26, 36) tankis yra parenkamas taip, kad jo specifinė reikšmė būtų 30–90 kg/m3 ribose, kur tankis 40–60 kg/m3 ribose, yra parenkamas profiliams, kuriems reikalingas optimalus šilumos laidumo koeficientas, taip užtikrinant optimalias izoliacines charakteristikas, tuo tarpu didesnio standumo ir stiprumo profiliams sukurti pasirenkamas didesnės reikšmės tankis, viršijantis 60 kg/m3.

8. Būdas pagal 5 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad jis papildomai apima poliuretano padavimo antgalio (5) pasukimo nuo -45° iki +45° lanku žingsnį su poliuretano tiekimo antgalio (5) išlygiavimo apimtimi profilio mazgo išilgine kryptimi, kad būtų užpildyta poliuretano izoliacine medžiaga, ir izoliacinės medžiagos tiekimo elemento (1) bei poliuretano formavimo ir išleidimo elemento (2) trimačio poslinkio atlikimo žingsnį, sukuriant galimybę, kad nukreiptų poliuretano tiekimo antgalį (5), esantį už maišymo skyriaus (4), kameros (25, 35) centre, atsižvelgiant į tai, kad ji bus užpildyta poliuretano izoliacine medžiaga.

9. Būdas pagal 5 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad jis papildomai apima duomenų apie aplinkos sąlygų temperatūrą ir drėgmę, minėtos kameros (25, 35) matmenis ir profilio mazgo ilgį gavimo žingsnį, kad būtų sudarytos sąlygos izoliacinei medžiagai gauti ir nuo šiol atitinkamai sureguliuoti izoliacinės medžiagos, tiekiamos į izoliacinės medžiagos tiekimo elementą (1), sudedamųjų dalių (A, B) kiekį, kad būtų galima gauti pasirinkto tankio poliuretano putų izoliacinį produktą.