

PCC PRODEX Sp. z o.o.

01-497 Warszawa
 Ul. Artemidy 24
 tel. +48 (22) 638 09 24, fax +48 (22) 638 00 11
 Zakład Poliuretanów nr 1
 ul. Południowa 14, Żółwin k/ Podkowy Leśnej 05-807
 tel. +48 (22) 729 11 05, tel. lab. +48 (22) 729 14 80, fax +48 (22) 758 99 63

INFORMACJA TECHNICZNA**EKOPRODUR S0329**

Wersja 09 wydana 24.10.2014

OPIS PRODUKTU

EKOPRODUR S0329 jest dwukomponentowym systemem poliuretanowym do wytwarzania pianki sztywnej o własnościach samogasnących.

SKŁADNIK A: EKOPRODUR S0329 skł. A

SKŁADNIK B: EKOPRODUR B (B/B w beczkach, B/K w kontenerach IBC).

EKOPRODUR S0329 nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (WE) nr 1005/2009.

ZASTOSOWANIE

EKOPRODUR S0329 jest przeznaczony do izolacji cieplnej wewnętrznych ścian i stropów metodą natrysku.

Jest przetwarzany przy pomocy specjalistycznych maszyn natryskowych.

CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK A Recepturowa mieszanina polioliowa w postaci oleistej cieczy, o kolorze ciemnym, bez zawiesin.

Gęstość w 20°C	1,14 ± 0,02 g/cm ³	PN-C-04504:1992 met. A
Lepkość w 20°C	430 ± 50 mPas	PN-EN ISO 2555:2011

SKŁADNIK B Mieszanina aromatycznych poliizocyjanianów, głównie diizocyjanianu difenylometanu. Ciecz o barwie brunatnej, bez zawiesin.

Gęstość w 20°C	1,22 ± 0,02 g/cm ³	PN-C-04504:1992 met.A
Lepkość w 20°C	350 ± 100 mPas	PN-EN ISO 2555:2011

CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji i gęstość pozorna w warunkach laboratoryjnych (20°C) przy spienianiu ręcznym w kubku – pojemność kubka 660 cm³, mieszadło ok. 1200 obr./min, czas mieszania ok. 2 s, naważka 20 g skł.A i 22 g skł.B.

Czas startu ¹	3 ± 1 sek
Czas żelowania ¹	7 ± 3 sek
Czas suchego lica ¹	9 ± 4 sek
Gęstość pozorna ²	36 ± 2 kg/m ³

¹ Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania. Czas startu – do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny. Czas żelowania – do momentu wyciągania żelowanych włókien z pianki. Czas suchego lica – do momentu, gdy powierzchnia pianki nie klei się przy dotknięciu. (Procedura według instrukcji własnej IJ 11 02).

² Gęstość pozorną oznaczono jako iloraz masy pianki w kubku do objętości kubka.

ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

Zalecenia oparto na doświadczeniach w natrysku maszyną Graco Reaktor H-XP3 z pistoletem PROBLER P2 ELITE (komora mieszania 01) oraz mieszadłem dobeczkowym Twistork.

Stosunek składników A : B 100 : 100 (objętościowo)

Nastawy temperatur na maszynie:

- Temperatura grzania A i B 30 - 40°C
 - Grzanie węży 30 - 40°C
 - Ciśnienie składników 70 - 100 bar (1015 - 1450 psi)

Temperatura składników w beczkach 15 – 30°C

Zalecana temperatura otoczenia wynosi od 10°C do 35°C, zalecana temperatura podłoża wynosi od 15°C do 50°C, wilgotność względna otoczenia do 70%, wilgotność podłoża porowatego do 15%, podłoże nieporowate powinno być suche. Powierzchnie izolowane powinny być wcześniej przygotowane, nie powinny zawierać pyłu, oleju, luźnych fragmentów oraz innych środków mogących zmniejszyć przyczepność piany.

Przed wykonaniem natrysku należy starannie zabezpieczyć powierzchnie sąsiadujących obiektów, podłóg, mebli, itp., aby uniknąć przypadkowego zabrudzenia podczas natrysku – należy pamiętać, że natryśnięta pianka ma bardzo dobrą przyczepność i może być trudna do usunięcia z niepożądanych miejsc.

Natrysk należy wykonywać przy użyciu specjalistycznych urządzeń do natrysku.

Dla uzyskania właściwej warstwy izolacyjnej należy wykonać natrysk co najmniej 2 równomiernych warstw pianki tak by całkowita grubość izolacji była nie mniejsza niż 30 mm. Wszystkie warstwy izolacji powinny być wykonane w ciągu jednego dnia. Jeśli piana jest narażona na bezpośrednie działanie promieniowania UV (np. światło słoneczne) należy pomalować ją co najmniej dwoma warstwami farby ochronnej (zgodnie z zaleceniami producenta farby)

Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk składników, oraz zalecenia producenta maszyny.

Uwaga: Nie należy przekraczać zalecanej grubości warstw (max grubość 35 mm)!!!

WŁASNOŚCI PIANKI NATRYŚNIĘTEJ

Pianka wycięta z próbki wykonanej przy użyciu specjalistycznej maszyny.

Gęstość rdzenia	≥ 36 kg/m ³	PN-EN 1602:2013
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień	E	PN-EN 13501-1+A1:2010
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu, W_P	≤ 0,11 kg/m ²	PN-EN 1609:2013
Współczynnik przewodności cieplnej		PN-EN 12667:2002
$\lambda_{mean,i}$	0,021 W/mK	
$\lambda_{90,90}$	0,022 W/mK	
wartość starzeniowa λ_D		PN-EN 12667:2002
dla grubości		
d _N < 40 mm	0,027 W/mK	
40 mm ≤ d _N < 60 mm	0,025 W/mK	
d _N ≥ 60 mm	0,024 W/mK	
Napężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym, σ_{10}	≥ 270 kPa	PN-EN 826:2013
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej, μ	35 -50	PN-EN 12086:2013
Stabilność temperaturowa		
70°C, 90% RH, po 48h	d ≤ 4 %	PN-EN 1604:2013
	sz ≤ 4 %	
	g ≤ 1 %	
-30°C, po 48h		PN-EN 1604:2013
	d ≤ 2 %	
	sz ≤ 2 %	
	g ≤ 0,5 %	
Całkowite odkształcenie względne, 48h, 20 kPa, 80°C	≤ 2,57%	PN-EN 1605:2013
Przyczepność pianki prostopadle do podłoża	≥ 300 kPa	PN-EN 1607:2013
Zawartość komórek zamkniętych	≥ 90 %	PN-EN ISO 4590:2005

OPAKOWANIA

Beczki metalowe pojemności 200 dm³. kontener IBC o pojemności 1000 dm³.

ZALECANE WARUNKI MAGAZYNOWANIA

Suche pomieszczenia o temperaturze powyżej 0° C. Chronić przed dostępem wilgoci.

Składniki systemu powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

Czas trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi 6 miesiące od daty produkcji.

INFORMACJE DODATKOWE

Dane zawarte w niniejszej informacji opierają się na wynikach naszych badań laboratoryjnych oraz na doświadczeniach praktycznych, ale nie stanowią gwarancji właściwości finalnego wyrobu gotowego. Wyniki uzyskane mogą odbiegać od podanych w przypadku stosowania produktu w warunkach innych niż założone.

Udzielamy pomocy we wdrażaniu i stosowaniu naszego EKOPRODURU a w razie potrzeby pomagamy w doborze parametrów systemu.

We wszystkich sprawach związanych z zakupem i stosowaniem EKOPRODURU prosimy zwracać się do naszych przedstawicieli techniczno-handlowych.