

Izopianol 03/10 N/S

wersja 04 wydana 03.04.13

OPIS PRODUKTU

Izopianol 03/10 N/S jest dwuskładnikowym systemem do wytwarzania półsztywnej pianki poliuretanowej. Nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (WE) nr 2037/2000.

Produkt posiada atest higieniczny PZH: HK/B/0678/01/2007.

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU			
		Składnik A	Składnik B
Lepkość w 25°C	[mPas]	450 - 650	170 - 230
Gęstość w 25°C	[g/cm ³]	1.00 - 1.20	1.22 - 1.24
Stosunek mieszania (objętościowo)		100	100
CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA wg WL/20/PURINOVA			
Temperatura surowców w teście spieniania	[°C]	40 - 50*	
Czas startu	[s]	2 - 4	
Czas żelowania	[s]	5 - 8	
WŁAŚCIWOŚCI PIANKI			
Gęstość pozorna w produkcie gotowym	[kg/m ³]	9 - 14	PN - EN 1602 : 1999
Przewodnictwo cieplne (λ_b)	[W/mK]	0,034	PN-EN 12667:2002 PN-EN 12939:2002 PN-EN ISO 10456: 2004
Zawartość komórek zamkniętych	[%]	9 -14	PN -ISO 4590
Współczynnik akustyczny		0,5 ± 0,1	EN 20354 : 1993
Klasyfikacja w zakresie zdolności samogaśnięcia		wyrób samogasnący	PN-88/C-89297
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień		B3/F	DIN 4102/ EN13501-1

*Temperatura zależna od warunków w miejscu aplikacji

ZASTOSOWANIE

Izopianol 03/10 N/S stosuje się do produkcji poliuretanowej termiczno-akustycznej półsztywnej pianki natryskowej (stropy, ściany).

Składnik A: Izopianol 03/10 N/S jest mieszaniną polioli z odpowiednimi środkami pomocniczymi.

Składnik B: Purocyn B jest polimerycznym dwuizocyjanianem dwufenylometanu.

Uwaga: Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.



Uwaga!

Przed użyciem składnik A koniecznie należy dokładnie wymieszać.

OPIS SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji i gęstość pozorna w warunkach laboratoryjnych (20 °C) przy spienianiu ręcznym. Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania. Czas startu – do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszanki. Czas żelowania – do momentu wyciągnięcia żelowanych włókien z pianki. Gęstość pozorną rdzenia mierzy się po wycięciu prostopadłościenną kostki z pianki (wg PN-EN 1602:1999).

Uwaga: proces otrzymywania pianki przebiega z wydzieleniem ciepła, w związku z czym jest on uzależniony od warunków zewnętrznych tzn. im niższa temp. surowców, podłoża czy otoczenia tym niższy jest stopień ekspansji (spieniania). Pełnych własności pianka nabiera po 24 godzinach.

WARUNKI MAGAZYNOWANIA I TRANSPORT

Optymalna temperatura magazynowania 15 – 23 °C. Surowce należy przechowywać w suchych i zadaszonych pomieszczeniach. Oba komponenty należy chronić przed dostępem wilgoci z powietrza. Okres trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi 3 miesiące od daty produkcji.

Według RID/ADR oba składniki nie są materiałami niebezpiecznymi.

Uwaga: Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.