

**Karta Techniczna**
**PUREX NG-0430**

 Data sporządzenia: 2006.02.10  
 Przegląd: 2011.04.20

**1. Charakterystyka produktu**

Dwukomponentowy, poliuretanowy system surowcowy do wytwarzania izolacji termicznych ze sztywnej pianki poliuretanowej metodą natrysku przy pomocy specjalistycznych urządzeń wysokociśnieniowych. Szczególnie polecany do izolacji i uszczelniania powierzchni sufitów i ścian zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz izolowanych powierzchni. Stosowany może być do izolacji hal przemysłowych i magazynowych, kurników, a także chłodni do przechowywania produktów spożywczych i innych. Zawiera związek typu HFC o zerowym potencjale niszczenia warstwy ozonowej ODP = 0.

System dwukomponentowy	Komponent A	Komponent B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	ciemnoczerwona do brunatnej	brunatna
Zapach	przypr. aminy	charakterystyczny
Lepkość w 25°C [mPas]	450 ± 150	maks 250
Gęstość w 20°C [g/cm <sup>3</sup> ]	1,15	1,23

**2. Sugerowany sposób przetwórstwa**

System przetwarzać należy za pomocą specjalistycznych agregatów spieniających, wyposażonych w głowicę natryskową. Zastosowana maszyna oraz nastawione parametry (temperatura podgrzewaczy oraz węży, ciśnienia robocze) muszą umożliwiać uzyskanie dobrego wymieszania oraz równomiernego rozpylenia mieszaniny reakcyjnej. Natryskiwana powierzchnia powinna być całkowicie sucha i odtłuszczona. Zaleca się, aby grubość pojedynczej warstwy pianki mieściła się w przedziale 15 – 25 mm. Zaleca się, aby pomiędzy natryskiem kolejnych warstw upłynął czas 5 – 10 minut. W przypadku stosowania na zewnątrz warstwę pianki należy zabezpieczyć warstwą odporną na promieniowanie UV. Pianka uzyskuje końcowe właściwości po upływie 24h.

Zalecana temperatura surowców <b>na wejściu do głowicy:</b>	40 – 45°C
Temperatura otoczenia	15 – 30°C
Zalecana temperatura natryskiwanej powierzchni	20 – 40°C

**3. Własności technologiczne\***

Stosunek komponentów A:B	Wagowo	100 : 110
Stosunek komponentów A:B	Objętościowo	100 : 100
Czas startu	[s]	2 – 5
Czas żelowania	-----	-----
Czas wysychania powierzchni	[s]	6 – 12
Gęstość swobodna	[kg/m <sup>3</sup> ]	26 – 32

**Wyrób posiada Aprobata Techniczną COBR PIB Katowice: AT/2005-10-0035**

**4. Własności fizykomechaniczne pianki\***

Min. gęstość rdzenia pianki w wyrobie	[kg/m <sup>3</sup> ]	42
Wytrzymałość na ściskanie wg PN-EN 826:1998	[kPa]	min. 180
Wytrzymałość na rozciąganie wg PN-EN 1607:1999	[kPa]	min.. 220
Przyczepność pianki do podłoża wg PN-EN 1607:1999 (płyta wiórowa)	[kPa]	min. 180
Chłonność wody wg PN-93/C-89084	[-]	maks. 5,0% objętości
Stabilność wymiarów wg PN-EN 1604:1999		
maksymalne zmiany po 24 h		
+ 85°C bez określonej wilgotności	[-]	maks. 3%
+ 70°C i 95% wilgotności względnej	[-]	maks. 5%
Zawartość komórek zamkniętych	[-]	min. 90%
Współczynnik przewodnictwa cieplnego wg PN-ISO 8302:1999 - deklarowany w 10°C	[W/mK]	0,024
Zdolność samogaśnięcia wg PN 88/C-89297	-----	Samogasnąca
Klasyfikacja ogniowa wg PN-EN 13501	-----	E
Palność wg DIN 4102	----	B2

## Karta Techniczna

### 5. Transport i magazynowanie

Komponenty systemu powinny być transportowane i magazynowane w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze 5 – 25°C. Chroni ć przed dostępem wilgoci.

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości dla obu składników systemu wynosi 6 miesięcy od daty produkcji.

#### **\*Uwagi**

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały podczas spieniania systemu w warunkach modelowych. Podczas spieniania w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych. Dla produktu jest dostępna Karta Charakterystyki. Na życzenie udostępniana jest Instrukcja Przetwarzania Systemu. Firma Polychem Systems służy pomocą przy wdrażaniu systemu i jego stosowaniu w produkcji u klienta.

**Każdorazowo użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.**