

SEKCJA 1: OPIS PRODUKTU

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

SKŁADNIK A (mieszanka polioliowa): EKOPRODUR S0329

SKŁADNIK B (izocyjanian): EKOPRODUR B

EKOPRODUR S0329 nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami Unii Europejskiej o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (WE) nr 1005/2009 z dnia 16 września 2009 roku.

Ten system poliuretanowy został wprowadzony do obrotu zgodnie z rozporządzeniem Unii Europejskiej Nr 305/2011, wraz z oceną właściwości użytkowych dokonaną zgodnie z europejską normą zharmonizowaną PN-EN 14315-1:2013. Wyrób posiada oznakowanie CE oraz wydano dla niego Deklarację Właściwości Użytkowych Nr 01-2017-PL.

SEKCJA 2: ZASTOSOWANIE

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

System EKOPRODUR S0329 jest przetwarzany przy pomocy specjalistycznych wysokociśnieniowych, agregatów spieniających, wyposażonych w głowicę natryskową.

Atest Higieniczny PZH: HK/B/0511/02/2014

SEKCJA 3: CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK A

Recepturowa mieszanka polioliowa w postaci oleistej cieczy, barwy ciemnej, bez zawiesin.

Gęstość w 20°C $1,15 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$

Lepkość w 20°C $430 \pm 50 \text{ mPa}\cdot\text{s}$

SKŁADNIK B

Mieszanka aromatycznych poliizocyjanianów, głównie diizocyjanianu difenylometanu. Ciecz o barwie brunatnej, bez zawiesin.

Gęstość w 20°C $1,22 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$

Lepkość w 20°C $350 \pm 100 \text{ mPa}\cdot\text{s}$

SEKCJA 4: CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji¹ oraz gęstość pozorna rdzenia² mierzone były w warunkach laboratoryjnych (w temp. 20°C).

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

SEKCJA 5: ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

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

Objętościowy stosunek składników A : B	100 : 100
Nastawy temperatur na maszynie:	
- Temperatura grzania A i B	35-50°C
- Grzanie węży	35-50°C
- Ciśnienie składników:	70-100 bar (1015-1450 psi)
Temperatura składników w beczkach:	15-30°C
Temperatura otoczenia:	10-35°C
Zalecana temperatura podłoża:	15-50°C
Wilgotność względna otoczenia:	70%
Wilgotność podłoża porowatego:	do 15%
Wilgotność podłoża nieporowatego:	0%

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, okien, drzwi, podłóg, mebli itp., aby uniknąć przypadkowego zabrudzenia podczas natrysku –

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

²Gęstość pozorną rdzenia oznaczono jako iloraz masy pianki w kubku do objętości kubka tj. 660 cm³.

należy pamiętać, że natryśnięta pianka ma bardzo dobrą przyczepność i może być trudna do późniejszego usunięcia z niepożądaných miejsc.

Nastawa ciśnienia dla Składnika A oraz dla Składnika B powinna być jednakowa.

W celu uzyskania najlepszych parametrów izolacji, 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).

WAŻNE: Nie należy przekraczać zalecanej grubości warstw – maksymalna grubość to **35 mm**.

Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk obu składników.

SEKCJA 6: WŁASNOŚCI NATRYŚNIĘTEJ PIANKI

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

Gęstość pozorna rdzenia:	$\geq 36 \text{ kg/m}^3$	PN-EN 1602:2013-07
Klasyfikacja ogniowa:	E	PN-EN 13501-1+A1:2010
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu, W_p	$\leq 0,11 \text{ kg/m}^2$	PN-EN 1609:2013
Współczynnik przewodności cieplnej:		PN-EN 12667:2002
$\lambda_{\text{mean}, i}$	0,021 W/(m·K)	
$\lambda_{90, 90}$	0,022 W/(m·K)	
Wartość starzeniowa, λ_D dla grubości:		PN-EN 12667:2002
$d_N < 40 \text{ mm}$	0,027 W/(m·K)	
$40 \text{ mm} \leq d_N < 60 \text{ mm}$	0,025 W/(m·K)	
$d_N \geq 60 \text{ mm}$	0,024 W/(m·K)	
Naprężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym, σ_{10}	$\geq 270 \text{ kPa}$	PN-EN 826:2013-07
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej, μ	35-50	PN-EN 12086:2013-07
Stabilność temperaturowa:		PN-EN 1604:2013-07
70°C, 90% RH, po 48 h	$d \leq 4 \%$ $sz \leq 4 \%$ $g \leq 1 \%$	
-30°C, po 48 h	$d \leq 2 \%$	

	sz ≤ 2 %	
	g ≤ 0,5 %	
Całkowite odkształcenie względne: 48 h, 20 kPa, 80°C	≤ 2,57 %	PN-EN 1605:2013-07
Przyczepność pianki prostopadle do podłoża	≥ 300 kPa	PN-EN 1607:2013-07
Zawartość komórek zamkniętych	≥ 90%	PN-EN ISO 4590:2005
Temperatura użytkowania	-30 - 100°C	

Pełne własności mechaniczne pianka uzyskuje po sezonowaniu trwającym 24 godziny.

Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk obu składników.

SEKCJA 7: OPAKOWANIA

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

Na życzenie odbiorcy system możemy dostarczać w innych ilościach i opakowaniach.

SEKCJA 8: ZALECANE WARUNKI MAGAZYNOWANIA

Suche pomieszczenia o temperaturze 15 - 25°C. Chronić przed dostępem wilgoci oraz bezpośrednim nasłonecznieniem. Składniki systemu powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Czas trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi **3 MIESIĄCE** od daty produkcji.

SEKCJA 9: INFORMACJE DODATKOWE

Dane zawarte w niniejszej informacji technicznej opierają się na wynikach naszych badań laboratoryjnych oraz na doświadczeniach praktycznych i nie stanowią gwarancji właściwości finalnego wyrobu gotowego. Wyniki uzyskane mogą odbiegać od podanych w przypadku stosowania produktu w warunkach innych niż założone. Dlatego zalecamy przeprowadzenie własnych prób dla sprawdzenia przydatności produktu do danej aplikacji.

WAŻNE: Chętnie udzielamy pomocy technicznej i merytorycznej przy wdrażaniu oraz stosowaniu systemu poliuretanowego EKOPRODUR S0329. Jednocześnie gdy zaistnieje taka konieczność pomagamy w dostosowaniu i doborze istotnych parametrów. We wszystkich sprawach związanych z zakupem i stosowaniem systemu poliuretanowego EKOPRODUR S0329 zachęcamy do bezpośredniego kontaktu z przedstawicielem techniczno-handlowych lub pisząc na prodex@pcc.eu.