



Informacja techniczna

nr 67/2010

Izopianol 03/35 N/03

wersja 06 wydana 01.01.15
DWU Nr 03 -CPR305-2014

OPIS PRODUKTU

Izopianol 03/35 N/03 jest dwuskładnikowym systemem do wytwarzania sztywnej pianki poliuretanowej. Nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE – rozporządzenie (WE) nr 2037/2000.

Produkt posiada atest higieniczny PZH: HK/B/0726/01/2014.

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU			
	Składnik A	Składnik B	
Lepkość w 25°C [mPas]	200 - 500	170 - 230	WL/3/PURINOVA
Gęstość w 25°C [g/cm ³]	1.10 - 1.20	1.22 - 1.24	WL/8/PURINOVA
Stosunek mieszania (objętościowo)	100	100	
CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA wg WL/20/PURINOVA			
Czas startu [s]			4-6
Czas żelowania [s]			11-13
Czas tworzenia naskórka [s]			14-16

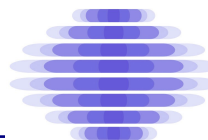
ZASTOSOWANIE

Stosuje się do produkcji termoizolacyjnej sztywnej pianki natryskowej (stropy, ściany).

Składnik A (Izopianol 03/35 N/03) jest mieszaniną polioli z odpowiednimi środkami pomocniczymi.

Składnik B (Purocyn B) jest polimerycznym dwuizocyjanianem dwufenylometanu.

Powierzchnia do natrysku powinna być czysta i sucha, o temperaturze min.10°C, temperatura powietrza podczas natrysku min. 15°C i wilgotność 40 - 60%. Grubość warstwy natryskowej powinna mieścić się w przedziale 15-30 mm.

**PURINOVA**

WŁAŚCIWOŚCI PIANKI		
Przewodnictwo cieplne [W/mK] Badanie po 21-dniowej ekspozycji w temp. + 70° C	$\lambda_m - (0.020 - 0.021)$ $\lambda_{90,90} - (0.021-0.022)$ $\lambda - 0.0247$	EN 14315-1:2013 (PN - EN 12667:2002)
Przepuszczalność pary wodnej współczynnik przepuszczania pary wodnej współczynnik oporu dyfuzyjnego, μ	$\geq 0.01006 \text{ mg}/(\text{m}\cdot\text{h}\cdot\text{Pa})$ ≤ 72.5	EN 14315-1:2013 (PN - EN 12086:2013)
Nasiąkliwość wody	$\leq 0.10 \text{ kg}/\text{m}^2$	EN 14315-1:2013 (PN EN 1609: 2013) metoda B
Gęstość pozorna w produkcie gotowym [kg/m ³]	37 ±10%	PN - EN 1602 : 1999
Wytrzymałość na ściskanie przy 10 % odkształceniu względnym	$\geq 190 \text{ kPa}$	EN 14315-1:2013 (PN EN 826:2013)
Zawartość komórek zamkniętych [%]	min. 90	PN - ISO 4590
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień	E	EN 14315-1:2013 (PN EN 13501 -1+A1:2010, PN EN ISO 11925 -2: 2010)

OPIS SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji i gęstość pozorna w warunkach laboratoryjnych (temperatura otoczenia 20 °C) przy spienianiu ręcznym. Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania. Czas startu – do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny. Czas żelowania – do momentu wyciągania 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 wydzielaniem 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 6 miesięcy 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.