

PCC. synergies at work

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 1814W

Wersja 05 wydana 03.10.2011

OPIS PRODUKTU

EKOPRODUR 1814W jest systemem poliuretanowym do wytwarzania pianki pólstywniej.

SKŁADNIK A: EKOPRODUR 1814W skl. A

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

EKOPRODUR 1814W nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (WE) nr 1005/2009.

ZASTOSOWANIE

EKOPRODUR 1814W jest przeznaczony do produkcji materiałów izolacyjnych o częściowo otwartej strukturze komórkowej, szczególnie płyt i otulin w okładzinach oraz izolacji zbiorników i bojlerów. Może być przetwarzany przy pomocy nisko- i wysokociśnieniowych maszyn spieniających.

Atest higieniczny PZH: HK/B/07311/01/2009.

CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK A	Recepturowa mieszanina polioliowa w postaci oleistej cieczy, barwy słomkowej do żółtej, bez zawiesin.		
	Gęstość w 20°C	1,10 ± 0,02 g/cm ³	PN-C-04504:1992 met. A
	Lepkość w 20°C	500 ± 100 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 pozorną w warunkach laboratoryjnych (20°C) przy spienianiu ręcznym – mieszadło ok. 1200 obr./min, czas mieszania ok. 6 s, naważka 100 g skl.A i 110 g skl.B.

Czas startu ¹	20 ± 2 sek
Czas żelowania ¹	85 ± 15 sek
Czas suchego lica ¹	140 ± 20 sek
Gęstość pozorną rdzenia ²	14 ± 1 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 rdzenia mierzy się po wycięciu prostopadłościenną kostki z pianki (wg PN-EN 1602:1999).

ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

Stosunek składników A : B 100 : 110 (wagowo)

Optymalna temperatura surowców powinna wynosić 18 - 22°C.

Optymalna temperatura okładzin, form powinna wynosić 30 - 40°C.

Gęstość pianki w gotowym wyrobie powinna wynosić nie mniej niż 16 kg/m³ (obliczana jako stosunek masy systemu w kg do całkowitej objętości formy w m³). Sposób mieszania i wlewania systemu do formy powinien zapewnić równomierne wypełnienie.

Pełne własności mechaniczne pianka uzyskuje po 24 h sezonowaniu.

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

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 3 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