

## 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 S0310

Wersja 06 wydana 03.10.2011

#### OPIS PRODUKTU

EKOPRODUR S0310 jest dwukomponentowym systemem poliuretanowym do wytwarzania otwartokomórkowej pianki półsztywnej o własnościach samogasnących.

SKŁADNIK A: EKOPRODUR S0310 skl. A

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

EKOPRODUR S0310 jest spieniany CO<sub>2</sub> wytwarzanym w reakcji między składnikami A i B.

#### ZASTOSOWANIE

EKOPRODUR S0310 jest przeznaczony do wewnętrznej izolacji termicznej i akustycznej dachów, poddaszy, zadaszeń, stropów, ścian w konstrukcjach drewnianych, murowanych, stalowych i w systemach szkieletowych obiektów mieszkalnych, przemysłowych, użyteczności publicznej hangarów lokali medialnych metodą natrysku. **Gęstość pianki natryśniętej osiąga 10–12kg/m<sup>3</sup> w zależności od grubości warstw i jakości ich wykonania.**

Jest przetwarzany przy pomocy specjalistycznych maszyn natryskowych.

Atest higieniczny PZH: HK/B/0731/01/2009

#### CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK A Recepturowa mieszanina polioliowa w postaci oleistej cieczy, o kolorze żółtym do pomarańczowego, bez zawiesin.

Gęstość w 20°C 1,10 ± 0,02 g/cm<sup>3</sup> 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<sup>3</sup> 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 pozorna w warunkach laboratoryjnych (20°C) przy spienianiu ręcznym w kubku – pojemność kubka 500 cm<sup>3</sup>, mieszadło ok. 1200 obr./min, czas mieszania ok. 2 s, naważka 20 g skl.A i 22 g skl.B.

Czas startu<sup>1</sup> 3 ± 1 sek

Czas żelowania<sup>1</sup> 13 ± 3 sek

Czas suchego lica<sup>1</sup> 15 ± 4 sek

<sup>1</sup> 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)

**ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA**

Zalecenia oparto na doświadczeniach w natrysku maszyną Graco Reaktor E-30 z pistoletem Fusion i głowicą mieszającą 02.

Stosunek składników A : B 100 : 100 (objętościowo)

Temperatura surowców powinna wynosić 35 - 40°C

Grzanie węży 60°C

Ciśnienie składników 90 bar (1305 psi)

**Zalecana temperatura otoczenia wynosi od 10°C do 35°C, zalecana temperatura podłoża wynosi od 12°C do 50°C, wilgotność względna otoczenia do 70%, wilgotność podłoża porowatego do 20%, podłoże nieporowate powinno być suche.**

**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, podłóg, mebli, itp., aby uniknąć przypadkowego zabrudzenia podczas natrysku – należy pamiętać, że natryśnięta pianka ma bardzo dobrą przyczepność i może być trudna do usunięcia z niepożądanych miejsc.**

**Natrysk należy wykonywać przy użyciu specjalistycznych urządzeń do natrysku. Obydwa składniki powinny być wstępnie ogrzane do temp. 35-40°C, temp. węży powinna wynosić 60°C. Nastawa ciśnienia dla składnika A oraz składnika B powinna być jednakowa i wynosić 90 barów (1305 psi). Dla uzyskania odpowiednich parametrów pianki obydwie składniki należy intensywnie mieszać przez cały czas trwania natrysku i ogrzewania.**

Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk składników, oraz zalecenia producenta maszyny.

**OPAKOWANIA**

Beczki metalowe pojemności 200 dm<sup>3</sup>, kontener IBC o pojemności 1000 dm<sup>3</sup>.

**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.

<sup>2</sup> Gęstość pozorną oznaczono jako iloraz masy pianki w kubku do objętości kubka.