

SEKCJA 1: OPIS PRODUKTU

EKOPRODUR S0329W jest dwukomponentowym zamkniętokomórkowym systemem poliuretanowym umożliwiającym natrysk izolacji poliuretanowej w temperaturze około 0°C

SKŁADNIK A (mieszanina polioliowa): EKOPRODUR S0329W

SKŁADNIK B (izocyjanian): EKOPRODUR B

EKOPRODUR S0329W 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 05-2017-PL.

SEKCJA 2: ZASTOSOWANIE

EKOPRODUR S0329W jest przeznaczony do izolacji cieplnej wewnętrznych ścian i stropów metodą natrysku w trudnych warunkach pogodowych (temp. 0°C). Jest przetwarzany przy pomocy specjalistycznych maszyn natryskowych

SEKCJA 3: CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK A

Recepturowa mieszanina polioliowa w postaci oleistej cieczy, barwy słomkowej do żółtej, bez zawiesin.

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

Lepkość w 20°C $320 \pm 50 \text{ mPa}\cdot\text{s}$

SKŁADNIK B

Mieszanina 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 $350 \pm 50 \text{ mPa}\cdot\text{s}$

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	2 ± 1 s
Czas żelowania ¹	5 ± 2 s
Czas suchego lica ¹	7 ± 3 s
Gęstość pozorna rdzenia ²	35 ± 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	80 – 120 bar (1015 – 1450 psi)
Temperatura składników w beczkach:	15 – 30°C
Temperatura otoczenia:	-10 – 15°C
Zalecana temperatura podłoża:	-10 – 15°C
Wilgotność względna otoczenia:	do 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 – należy pamiętać, że natryśnięta pianka ma bardzo dobrą przyczepność i może być trudna do późniejszego usunięcia z niepożądanych miejsc.

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 jako iloraz masy pianki w kubku do objętości kubka

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

Dla uzyskania właściwej warstwy izolacyjnej należy wykonać natrysk co najmniej dwóch równomiernych warstw pianki tak by całkowita grubość izolacji była nie mniejsza niż 30 mm. 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: Właściwości systemu po przetworzeniu

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-EN1609:2013
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:		
	$d_N < 40 \text{ mm}$	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	$d \leq 2 \%$ $sz \leq 2 \%$ $g \leq 0,5$
Całkowite odkształcenie względne:		PN-EN 1605:2013-07
	48 h, 20 kPa, 80°C	$\leq 2,57 \%$



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

Składnik A i B dostarczamy w beczkach metalowych 200 dm³ lub kontenerze IBC 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 **2 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 S0329W. Jednocześnie gdy zaistnieje taka konieczność pomagamy w dostosowaniu i doborze istotnych parametrów. We wszystkich sprawach związanych z zakupem i stosowaniem systemu poliuretanowego EKOPRODUR S0329W zachęcamy do bezpośredniego kontaktu z przedstawicielem techniczno-handlowych lub pisząc na prodex@pcc.eu