



Izopianol 03/35 N/05
wersja 03 wydana 15.01.11
Aprobata Techniczna ITB AT-15-7830/2009

OPIS PRODUKTU

Izopianol 03/35 N/05 jest dwuskładnikowym systemem do wytwarzania pianki sztywnej poliuretanowej. Nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych - rozporządzenie (WE) nr 2037/2000.

Produkt posiada atest higieniczny PZH: HK/B/0734/01/2012.

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	PN-92/C-04504
Stosunek mieszania (objętościowo)	100	100	
CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA wg WL/20/PURINOVA			
Temperatura surowców w teście spieniania [°C]			40 - 50*
Czas startu [s]			2 - 4
Czas żelowania [s]			5 - 7
WŁAŚCIWOŚCI PIANKI			
Gęstość pozorna w produkcie gotowym [kg/m ³]		37 ± 10 %	PN - EN 1602 : 1999
Przewodnictwo cieplne (λ _D) [W/mK]		0,022	PN-EN 12667:2002 PN-EN 12939:2002 PN-EN ISO 10456: 2004
Nasiąkliwość wodą po 24h przy częściowym zanurzeniu [kg/m ²]		≤ 0,2	PN-EN ISO 1609:1999 metoda A - bez naskórka
Zmiana wymiarów liniowych, %, po 48 h w temp. + 70°C i wilg. wzgl. 90 %, w kierunku: – długości i szerokości – grubości (kierunek wzrostu pianki w formie)		≤ 5 % ≤ 4 %	PN-EN 1604 + AC : 1999
Zawartość komórek zamkniętych [%]		min. 90	PN -ISO 4590
Wytrzymałość na ściskanie [kPa]		≥ 230	PN-EN 826 : 1998
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień		Klasa E reakcji na ogień	PN-EN 13501-1:2007

*Temperatura zależna od warunków w miejscu aplikacji

Uwaga: Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.

ZASTOSOWANIE

Izopianol 03/35 N/05 stosuje się do produkcji termoizolacyjnej sztywnej pianki natryskowej (stropy, ściany, dachy, podłogi).

Składnik A (Izopianol 03/35 N/05) jest mieszaniną polioli z odpowiednimi środkami pomocniczymi.

Składnik B (Purocyn B) jest polimerycznym dwuizocyjanianem dwufenylometanu.

OPIS SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji i gęstość pozorną w warunkach laboratoryjnych (20 °C) przy spienianiu ręcznym. Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania. Czas startu - do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny. Czas żelowania – do momentu wyciągania zżelowanych 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.