

Izopianol 03/35 N
wersja 03 wydana 01.01.10
Aprobata Techniczna ITB AT-15-7830/2009

OPIS PRODUKTU

Izopianol 03/35 N jest dwuskładnikowym systemem do wytwarzania sztywnej pianki 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/0678/01/2007.

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU			
		Składnik A	Składnik B
Lepkość w 25°C	[mPas]	300 - 400	170 - 230
Gęstość w 25°C	[g/cm ³]	1.13 - 1.15	1.22 - 1.24
Stosunek mieszania (objętościowo)		100	100
CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA			
Temperatura surowców w teście spieniania	[°C]	20 ± 2	
Czas startu	[s]	2 - 4	
Czas żelowania	[s]	5 - 7	
WŁAŚCIWOŚCI PIANKI			
Gęstość pozorna	[kg/m ³]	37 ± 10 %	PN - EN 1602 : 1999
Przewodnictwo cieplne (λ_b)	[W/mK]	0,022	PN-EN 12667:2002 PN-EN 12939:2002 PN-EN ISO 10456: 2004
Nasiąkliwość wodą po 28 dniach przy całkowitym zanurzeniu [% v/v]		≤ 0,2	PN-EN 12087:2000
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
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień		Klasa E reakcji na ogień	PN-EN 13501-1:2007
Klasyfikacja w zakresie zdolności samogaśnięcia		samogasnąca	PN-88/C-89297
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej	[μ]	28 ± 10	PN-EN 12086:2001

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

Składnik A (Izopianol 03/35 N) 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.