

**Karta techniczna**

PL

**PUREX WG 2355 NF**
**Data sporządzenia** 26.05.2022

**Przeгляд** 03.10.2022

**Charakterystyka produktu**

Dwukomponentowa sztywna pianka poliuretanowa aplikowana metodą wylewania.

System spieniany wyłącznie dwutlenkiem węgla wytwarzanym w reakcji wody zawartej w składniku polioliowym (A) ze składnikiem izocyjanianowym (B).

System nie zawiera związków typu CFC, HCFC ani HFC.

Zalecany do wypełniania pustych przestrzeni.

Dwa komponenty:	Komponent A	Komponent B
Nazwa komponentów	PUREX WG 2355 NF A	PUREX B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	jasnożółta do pomarańczowej	brunatna
Lepkość w 25°C [mPas]	650 ± 150	200 ± 50
Gęstość w 25°C [g/cm <sup>3</sup> ]	1,07 ± 0,02	1,23 ± 0,01

**Sugerowany sposób przetwórstwa**

System można przetwarzać metodą odlewania ręcznego lub maszynowego.

Przed rozpoczęciem pracy komponent A należy dokładnie wymieszać.

Wydajność objętościowa systemu ściśle zależy od warunków W przypadku wtrysku pod płaszczyznę o temperaturze niższej niż 20°C wystąpić może zjawisko przemijającej kruchości przypowierzchniowej, wiążące się z pogorszeniem przyczepności pianki do materiału osłonowego. Bezwzględnie wymagane jest, aby wewnętrzna powierzchnia zalewanej przestrzeni była wolna od wilgoci. Niektóre materiały okładzinowe mogą wymagać wstępnego przygotowania powierzchni przed zalaniem systemem poliuretanowym.

Uzyskanie końcowych właściwości tworzywa po upływie [h]	24
Temperatura otoczenia podczas aplikacji [°C]	10 - 30
Zalecana temperatura surowców [°C]	18 - 22

**Własności technologiczne\***

Stosunek komponentów A:B - wagowo	100 : 115
Stosunek komponentów A:B - objętościowo	100 : 100
Temperatura surowców [°C]	20
Czas startu [s]	18 – 24
Czas żelowania [s]	90 – 115
Czas wysychania powierzchni [s]	160 – 220
Gęstość swobodna [kg/m <sup>3</sup> ]	49 – 54

**Własności fizykomechaniczne tworzywa\***

Minimalna gęstość rdzenia pianki w wyrobie wg EN 1602 [kg/m <sup>3</sup> ]	50
Wytrzymałość na ściskanie przy 10% odkształceniu wg EN 826 [kPa]	> 200
Maksymalna temperatura stosowania [°C]	120
Minimalna temperatura stosowania [°C]	- 40
Stabilność wymiarów wg EN 1604 (80°C, 10% wilgotności względnej), maksymalne zmiany po 48h	≤ 3%
Klasa reakcji na ogień wg EN 13501-1	F

## Karta techniczna

PL

Klasa reakcji na ogień wg DIN 4102

B3

**Transport i magazynowanie**

Magazynować w suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu w szczelnie zamkniętych pojemnikach. Chronić przed dostępem wilgoci i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, w oryginalnie zapakowanych pojemnikach w pozycji pionowej.

Produkt powinien być transportowany w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

Dopuszczalna temperatura podczas transportu [°C]

5 - 25

Zalecana temperatura przechowywania [°C]

15 - 25

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości od daty produkcji wynosi:

**6 miesięcy****\*Uwagi**

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

Badanie lepkości przeprowadzono według procedury wewnętrznej.

Na życzenie udostępniana jest Instrukcja Stosowania. Firma Polychem Systems służy pomocą przy wdrażaniu systemu i jego stosowaniu w produkcji u klienta.

**Każdorazowo użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.**

**Użytkownik zobligowany jest do posiadania aktualnej Karty Charakterystyki produktu, która dostarczana jest przez producenta przy sprzedaży i każdorazowo na życzenie Klienta.**

**Przed przystąpieniem do przetwórstwa, obowiązkiem Użytkownika jest dokładne zapoznanie się z wymienioną dokumentacją oraz przestrzeganie zawartych w nich zasad postępowania z produktem.**