

Karta techniczna

PL

PUREX WG 2031 NS B2 LU

Data sporządzenia 17.01.2023

Przegląd 17.01.2023

Charakterystyka produktu

Dwukomponentowa sztywna pianka poliuretanowa aplikowana metodą wylewania.

Zawiera środek spieniający typu HFO o zerowym potencjale niszczenia warstwy ozonowej (ODP = 0) oraz bardzo małej wartości potencjału cieplarnianego (GWP).

Przeznaczony do wytwarzania izolacji w miejscu stosowania „in-situ” tj. wtrysk pianki pod płaszczyznę osłonową podczas izolowania komór ładunkowych na statkach morskich.

System posiada Certyfikat Uznania Typu wydany przez Bureau Veritas. Numer certyfikatu:

13792/D0 BV

Zakres i warunki stosowania pianki wytworzonej z systemu muszą odpowiadać wymaganiom i ograniczeniom podanym w pkt. 4 powyższego certyfikatu.

Dwa komponenty:	Komponent A	Komponent B
Nazwa komponentów	PUREX WG 2031 NS B2 LU A	PUREX B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	pomarańczowa do brązowej	brunatna
Lepkość w 25°C [mPas]	300 ± 100	200 ± 50
Gęstość w 25°C [g/cm³]	1,19 ± 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.

W celu swobodnego odformowania kształtek, na powierzchnie formujące form powinno się nanosić środki rozdzielające (antyadhezyjne). Czas odformowania pianki bądź elementu należy określić doświadczalnie, gdyż zależy on od temperatury przetwarzanych składników, temperatury otoczenia, temperatury formy, masy odlewanej systemu oraz od geometrii odlewanej elementu.

W przypadku odlewania elementów z okładzinami zalecane jest stosowanie form i pras ogrzewanych do temperatury min. 30°C w celu zapewnienia odpowiedniej adhezji pianki do okładziny i eliminacji zjawiska kruchości przypowierzchniowej. Niektóre materiały okładzinowe wymagają wstępnego przygotowania powierzchni przed zalaniem systemem poliuretanowym.

Uzyskanie końcowych właściwości tworzywa po upływie [h]	24
Temperatura otoczenia podczas aplikacji [°C]	18 - 30
Zalecana temperatura surowców [°C]	18 - 22
Zalecana temperatura formy / prasy [°C]	30 - 45

Własności technologiczne*

Stosunek komponentów A:B - wagowo	100 : 120
Stosunek komponentów A:B - objętościowo	100 : 116
Temperatura surowców [°C]	20
Czas startu [s]	33 - 43
Czas żelowania [s]	150 - 190
Czas wysychania powierzchni [s]	290 - 390
Gęstość swobodna [kg/m³]	31 - 35

Karta techniczna

PL

Własności fizykomechaniczne tworzywa*

Minimalna gęstość rdzenia pianki w wyrobie wg EN 1602 [kg/m ³]	45
Wytrzymałość na ściskanie przy 10% odkształceniu wg EN 826 [kPa]	≥ 120
Współczynnik przewodzenia ciepła w +10°C wg EN 12667 [W/mK]	0,022 - 0,025
Maksymalna temperatura stosowania [°C]	120
Minimalna temperatura stosowania [°C]	-50
Zawartość komórek zamkniętych wg EN ISO 4590	≥ 90%
Nasiąkliwość wodą przy całkowitym zanurzeniu przez 24h wg EN 12087 [% objętości]	≤ 3
Klasa reakcji na ogień wg EN 13501-1	E
Klasa reakcji na ogień wg DIN 4102	B2

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 dla komponentu A wynosi:

3 miesiące

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości od daty produkcji dla komponentu B 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.