

1. Charakterystyka produktu

Dwukomponentowy system surowcowy do wytwarzania pólstywniej otwartokomórkowej pianki poliuretanowej niskiej gęstości metodą natrysku. System nie zawiera związków typu CFC, HCFC ani HFC. Zalecany do wytwarzania izolacji termicznych i akustycznych metodą natrysku przy pomocy specjalistycznych urządzeń wysokociśnieniowych. Stosowany może być jako izolacja ścian, sufitów i podłóg, a także strychów i poddaszy. Ze względu na swoją strukturę otwartokomórkową system aplikowany musi być w taki sposób, aby wytworzona izolacja podczas użytkowania nie była narażona na długotrwałe naprężenia mechaniczne, a także na nawilżanie, kondensację pary wodnej oraz oddziaływanie warunków atmosferycznych. Przewidzieć również należy montaż odpowiednich barier termicznych i przeciwwapłonowych (np. w postaci 12 mm płyt gipsowych) oddzielających izolację od wnętrza budynku, co pozwoli na spełnienie wymagań przeciwpożarowych. Piankę zabezpieczyć należy również przed promieniowaniem UV.

Wyrób wprowadzony do obrotu zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011, 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 PL-1/S/2015.

System dwukomponentowy	Komponent A	Komponent B
Stan skupienia	Ciecz	Ciecz
Barwa	mlecznobrązowa (po wymieszaniu)	Brunatna
Zapach	Charakterystyczny	Charakterystyczny
Lepkość w 25°C [mPas]	500 ± 100	Maks 250
Gęstość w 20°C [g/cm ³]	1,11	1,23

2. Sugerowany sposób przetwórstwa

System przetwarzać należy za pomocą specjalistycznych agregatów spieniających, wyposażonych w głowicę natryskową. Zastosowana maszyna oraz nastawione parametry (temperatura podgrzewaczy oraz węży, ciśnienia robocze) muszą umożliwiać uzyskanie dobrego wymieszania oraz równomiernego rozpylenia mieszaniny reakcyjnej. Natryskiwana powierzchnia powinna być całkowicie sucha i odtłuszczona. W przypadku niektórych pokrywanych tworzyw powierzchnię należy odpowiednio przygotować w celu uzyskania dobrej adhezji powłoki. Przed zastosowaniem składnik A systemu musi zostać dokładnie wymieszany. Pianka uzyskuje końcowe właściwości po upływie 24h.

Przed rozpoczęciem pracy składnik A systemu powinien zostać dokładnie wymieszany mieszadłem mechanicznym – czas mieszania dla beczki V200 to ok. 1 godziny. Dodatkowo wymagane jest ciągle mieszanie komponentu A podczas jego przetwarzania. Niewłaściwa jakość pianki oznacza konieczność przerwania natrysku i ponownego wymieszania zawartości beczki ze składnikiem A.

UWAGA: długotrwałe przetwarzanie niedostatecznie wymieszanego składnika polioliowego spowoduje nieodwracalną utratę jego właściwości.

Zalecana temperatura surowców na wejściu do głowicy:	45 – 55°C
Temperatura otoczenia	5 – 30°C
Temperatura natryskiwanej powierzchni	5 – 40°C

3. Własności technologiczne*

Stosunek komponentów A:B	Wagowo	100 : 113
Stosunek komponentów A:B	Objętościowo	100 : 100
Czas startu	[s]	4 – 6
Czas wysychania powierzchni	[s]	12 – 16
Gęstość swobodna	[kg/m ³]	7 – 9

Karta Techniczna

4. Własności fizykomechaniczne pianki*

Gęstość pozorna rdzenia pianki	[kg/m ³]	7 – 10
Nasiąkliwość wodą przy częściowym krótkotrwałym (24 h) zanurzeniu (pianka bez naskórka) wg PN-EN 1609:1999+A1:2006 (metoda A)	[kg/m ²]	6 - 12
Stabilność wymiarów wg PN-EN 1604 po 48h +70°C	[%]	maks. 1,5
+70°C , 90% wilg. wzgl.	[%]	maks. 3
Współczynnika przewodzenia ciepła w +10°C – wartość średnia	[W/mK]	0,034
Współczynnik przewodzenia ciepła w +10°C – wartość deklarowana	[W/mK]	0,037
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej		3 - 4
Zdolność samogaśnięcia wg PN 88/C-89297	-----	samogasnąca
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień wg PN-EN 13501-1+A1:2010 dla pianki bez okładzin	-----	E
Palność wg DIN 4102	-----	B2
Wytrzymałość temperaturowa	[°C]	Maks. 100

5. Transport i magazynowanie

Komponenty systemu powinny być transportowane i magazynowane w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze 5 – 25°C. Chronić przed dostępem wilgoci.

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości dla obu składników systemu wynosi 6 miesięcy od daty produkcji.

*Uwagi

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały podczas spieniania systemu w warunkach modelowych. Podczas spieniania w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych. Dla produktu jest dostępna Karta Charakterystyki. Na życzenie udostępniana jest Instrukcja Przetwarzania Systemu. 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.

Karta Techniczna
Załącznik nr 1.
Z1.1. Tabela własności cieplnych pianki PUREX NG-0808NF-B2 W wg PN-EN 14315-1 Annex J.

Grubość [mm]	Deklarowany starzeniowy współczynnik przewodzenia ciepła λ_D [W/m·K]	Opór cieplny uwzględniający starzenie R_D [m ² ·K/W]
40	0,037	1,08
45	0,037	1,22
50	0,037	1,35
55	0,037	1,49
60	0,037	1,62
65	0,037	1,76
70	0,037	1,89
75	0,037	2,03
80	0,037	2,16
85	0,037	2,30
90	0,037	2,43
95	0,037	2,57
100	0,037	2,70
105	0,037	2,84
110	0,037	2,97
115	0,037	3,11
120	0,037	3,24
125	0,037	3,38
130	0,037	3,51
135	0,037	3,65
140	0,037	3,78
145	0,037	3,92
150	0,037	4,05
155	0,037	4,19
160	0,037	4,32
165	0,037	4,46

Karta Techniczna

Grubość [mm]	Deklarowany starzeniowy współczynnik przewodzenia ciepła λ_D [W/m·K]	Opór cieplny uwzględniający starzenie R_D [m ² ·K/W]
170	0,037	4,59
175	0,037	4,73
180	0,037	4,86
185	0,037	5,00
190	0,037	5,14
195	0,037	5,27
200	0,037	5,41
205	0,037	5,54
210	0,037	5,68
215	0,037	5,81
220	0,037	5,95
225	0,037	6,08
230	0,037	6,22
235	0,037	6,35
240	0,037	6,49
245	0,037	6,62
250	0,037	6,76
255	0,037	6,89
260	0,037	7,03
265	0,037	7,16
270	0,037	7,30
275	0,037	7,43
280	0,037	7,57
285	0,037	7,70
290	0,037	7,84
295	0,037	7,97
300	0,037	8,11