**Izopianol 03/10 N/Z/01**

розроблено 05.06.15

Описання системи

Izopianol 03/10 N/Z/01 то двохкомпонентна система для створення напівжорсткого відкритокомірчастого пінополіуретану. Вона не містить спінювачів, що руйнують озоновий шар, згідно з законодавством ЄС – розпорядження (WE) №2037/2000.

Система отримала екологічний сертифікат ЄС PZH: НК/В/0726/01/2014.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
		Компонент А	Компонент В	
Адгезія при 25 °С	[мПас]	200 - 500	170 - 230	WL/3/PURINOVA
Густина 25 °С	[г/см ³]	1.0 - 1.2	1.22 - 1.24	WL/8/PURINOVA
Змішування (по об'єму)		100	100	
ХАРАКТЕРИСТИКА СПІНЮВАННЯ згідно WL/20/PURINOVA				
Час старту	[с]	2 - 3		
Час гелеутворення	[с]	5 - 8		
Час схоплення	[с]	10-13		

ЗАСТОСУВАННЯ

Для виробництва напилюваного напівжорсткого відкритокомірчастого пінополіуретану.

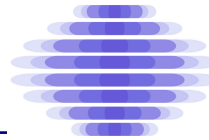
Використання у якості теплоізоляції, в промисловому та виробничому будівництві, а також для утеплення промислових, сільськогосподарських, складських та господарських будов і виробничо-технічних споруд.

Компонент А: (Izopianol 03/10 N/Z/01) - суміш поліолів з технологічними добавками.

Компонент В: (Puriosyn В) - полімерний діізоціанат діфенілметану.

Поверхня на яку напилюється пінополіуретан повинна бути чиста і суха, з температурою не менше 10°С, температура і вологість повітря підчас напилення не менше 15°С і не більше 60%.

Товщина напилюваного шару ППУ повинна бути в межах 60-140 мм.



ВЛАСТИВОСТІ ПІНОПОЛІУРЕТАНУ			
Теплопровідність	[W/mK]	λ - (0,034 – 0,036)	PN -EN 12667:2002
Густина в готовому продукті	[kg/m ³]	7-12	PN - EN 1602 : 1999
Міцність на стискання при 10% відносної деформації	[kPa]	\geq 12.5	PN-EN 826:2013
Група горючості		F	PN EN 13501 -1+A1:2010, PN EN ISO 11925 -2: 2010

ОПИС СПІНЕННЯ В ЛАБОРАТОРНИХ УМОВАХ

Час реакції і уявна густина в лабораторних умовах (температура навколишнього середовища 20 ° C) при ручному змішуванні. Час реакції вимірюється від початку змішування. Час старту - до початку підйому суміші. Час гелювання - до утворення гелеобразних волокон від піни. Удавана щільність серцевини вимірюється після різання прямокутного кубу піни (PN-EN 1602: 1999).

ПРИМІТКА: Процес підготовки піни відбувається з виділенням тепла, отже, залежить від зовнішніх умов, тобто, чим нижча температура сировини, оброблюваної поверхні або навколишнього середовища, тим нижчий ступінь розширення (спінювання). Остаточних властивостей пінополіуретан набуває через 24 години.

УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ І ТРАНСПОРТУВАННЯ

Оптимальна температура зберігання 15 - 23 ° C. Сировина має зберігатися в сухих і закритих приміщеннях. Обидва компоненти мають бути захищені від вологи з повітря. Термін придатності в оригінальній упаковці виробника, при умові зберігання в нормальних умовах, становить 3 місяці з дати виготовлення.

За RID/ADR, обидва компоненти не є небезпечними матеріалами.



Примітка: Дані, що містяться в цих технічних характеристиках були отримані в лабораторних умовах. При роботі в інших умовах, результати можуть дещо відрізнятись від наведених.