**Izopianol 03/35N/77**

02 розроблено 27.07.15

ОПИС СИСТЕМИ

Izopianol 03/35 N/77 то двохкомпонентна система для створення жорсткого напилуваного 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			
	Składnik A	Składnik B	
Вязкість при 25°C [mPas]	300 - 700	170 - 230	WL/3/PURINOVA
Густина при 25°C [g/cm ³]	1.1 - 1.2	1.22 - 1.24	WL/8/PURINOVA
Співвідношення А і Б (за об'ємом)	100	100	
ХАРАКТЕРИСТИКА СПІНЮВАННЯ			
Температура сировини в тесті спінювання [°C]			45 – 50
Час старту [c]			2 – 4
Час гелеутворення [c]			5 – 7

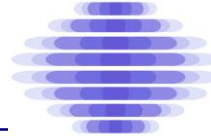
ЗАСТОСУВАННЯ

Izopianol 03/35 N/77 застосовується для виробництва напилуваного жорсткого термоізоляційного пінополіуретану, для теплоізоляційних та гідроізоляційних робіт в промисловості (резервуари, трубопроводи, металічні та бетонні конструкції), сільському господарстві (овочесховища, свинарники, пташники, холодильники для зберігання м'ясомолочної продукції), будівництві (мансарди, плоскі дахи, фундаменти, перекриття, стіни, підвали).

Компонент А (Izopianol 03/35 N/77) суміш поліолів з технологічними добавками.

Компонент В (Purосуп В) полімерний діізоціанат діфенілметану.

Поверхня повинна бути чистою і сухою, з температурою мін. 10° С, температура повітря під час напилування 15 ° С при вологості 40 - 60%. Товщина теплоізоляційного шару повинна бути в межах 15-30 мм.



ВЛАСТИВОСТІ ПІНОПОЛІУРЕТАНУ			
Теплопровідність (λ D)	[W/mK]	$\lambda - (0.020 - 0.021)$	PN -EN 12667:2002
Щільність піни вільного спінення	[kg/m ³]	34 – 40	PN - EN 1602 : 1999
Міцність на стиск при 10% відносної деформації	[kPa]	≥ 208	PN EN 826:2013
Група займистості		E	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 ТА 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.