

Технічна інформація 4/2019

Версія 1.0

Дата видання 31.01.2019

Purios 20/10 Z

ОПИС ПРОДУКЦІЇ

Purios 20/10 Z є двокомпонентною системою для виробництва жорсткої пінополіуретану. Не містить піноутворювачів, які виснажують озоновий шар відповідно до положень ЄС про обіг і використання контрольованих речовин - Регламент (ЄС) № 1005/2009.

ЗАСТОСУВАННЯ

Purios 20/10 Z являє собою заливну систему низької щільності .

Компонент А (Purios 20/10 Z) являє собою суміш поліолів з відповідними допоміжними речовинами.

Компонент В (Puriosyn B) являє собою полімерний дифенілметандіізоціанат.

	Компонент А	Компонент В	
В'язкість при 25°C [mPas]	400 - 700	170 - 230	WL/3/PURINOVA
Щільність при 25°C [g/cm ³]	1,00 - 1,15	1.22 - 1.24	PN-92/C-04504
Піноутворюючі характеристики wg WL/20/PURINOVA			
Коефіцієнт змішування (по масі)	100 składnika A : 110 składnika B		
Температура компонентів А і В [°C]	18 – 22		
Час старту [с]	18 – 22		
Час застигання [с]	50 – 54		
Видима щільність готової продукції [kg/m ³]	8 – 12		PN-EN 1602:2013
ВЛАСТИВОСТІ			
Теплопровідність λ_m [W/mK]	0,038 – 0,040		EN 14315-1:2013 (PN -EN 12667:2002)

ОПИС ФОРМУВАННЯ В ЛАБОРАТОРНИХ УМОВАХ

Підготовка сировини до переробки - доводять температуру сировини до 18-22 оС.

Рекомендовані умови обробки

Жорсткий пінополіуретан отримують шляхом змішування компонентів А і В у належній пропорції, для кожного типу піни дається вагове співвідношення змішування компонентів. Компонент А спочатку зважують і потім додають компонент

Оптимальна температура сировини та навколишнього середовища	близько 18 - 22 оС
Час перемішування компонентів	10 - 20 с
Температура під-форми / форми	близько 18 - 25 оС

Час реакції і видима щільність в лабораторних умовах (20 ° C) у разі ручного спінювання - мішалки приблизно 1200 об / хв, час перемішування приблизно 10 с, вага 100 г А і 110 г складу Б.

Час старту	18 – 22 s
Час застигання	50 – 54 s
Видима щільність	8 – 12 kg/m ³

Час реакції вимірюють від початку змішування. Час початку - до початку суміші. Час гелеутворення - поки гелеві волокна не гелуються.

Видима щільність ядра вимірюється після різання кубоподібної прямокутної форми (згідно PN-EN 1602: 2013).

УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ

Оптимальна температура зберігання 15 - 23 ° С. Термін зберігання сировини протягом 6 місяців у щільно закритих контейнерах. Сировину слід зберігати в сухих і закритих приміщеннях. Обидва компоненти повинні бути захищені від доступу вологи з повітря.

WARUNKI MAGAZYNOWANIA I TRANSPORT

Optymalna temperatura magazynowania 15 - 23 °C. Okres przydatności surowców 6 m-cy w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Surowce należy przechowywać w suchych i zadaszonych pomieszczeniach. Oba komponenty należy chronić przed dostępem wilgoci z powietrza.

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

ПРИМІТКА: Перед використанням змішайте компонент А!

Примітка. Дані, що містяться в цій інформації, були отримані в умовах моделі.

При роботі в інших умовах можна отримати результати, які трохи відрізняються від отриманих результатів.

Ця інформація разом з технічною консультацією - незалежно від того, чи вона була передана в усній, письмовій формі чи через технологічні випробування - подаються сумлінно, але без будь-яких гарантій, що також стосується прав третіх осіб. Наша технічна порада не звільняє вас від обов'язку перевіряти надану інформацію, особливо ту, що містяться в нашому технічному та технічному інформаційному матеріалі, а також перевіряти нашу продукцію з точки зору їх придатності для передбачених процесів та додатків. Використання та обробка наших продуктів та ваших продуктів на основі нашої, технічна порада знаходиться поза нашим контролем і ви несете виключну відповідальність. Наша продукція продається відповідно до поточної версії наших Загальних умов продажу.