

**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 przeciwzapłonowych (np. w postaci 12 mm płyt gipsowych) oddzielających izolację od wnętrza budynku, co pozwoli na spełnienie wymagań przeciwpożarowych.

System dwukomponentowy	Komponent A	Komponent B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	pomarańczowa	brunatna
Zapach	charakterystyczny	charakterystyczny
Lepkość w 25°C [mPas]	400 ± 100	maks. 250
Gęstość w 20°C [g/cm <sup>3</sup> ]	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. Pianka uzyskuje końcowe właściwości po upływie 24h. **Przed zastosowaniem składnik A systemu musi zostać dokładnie wymieszany.**

Zalecana temperatura surowców <b>na wejściu do głowicy:</b>	45 – 65°C
Temperatura otoczenia	15 – 30°C
Zalecana temperatura natryskiwanej powierzchni	20 – 40°C

**3. Własności technologiczne\***

Stosunek komponentów A:B	wagowo	100 : 113
Stosunek komponentów A:B	objętościowo	100 : 100
Czas startu	[s]	5 – 9
Czas żelowania	[s]	15 – 28
Czas wysychania powierzchni	[s]	20 – 35
Gęstość swobodna	[kg/m <sup>3</sup> ]	7,5 ± 10%

**Wyrób posiada Aprobataę Techniczną ITB: AT-15-9028/2012**

**4. Własności fizykomechaniczne pianki\***

Gęstość pozorna rdzenia pianki	[kg/m <sup>3</sup> ]	7,5 ±10%
Nasiąkliwość wodą przy częściowym krótkotrwałym (24 h) zanurzeniu (pianka za naskórką) wg PN-EN 1609:1999+A1:2006 (metoda A)	[kg/m <sup>2</sup> ]	maks. 0,5
Wytrzymałość na ściskanie wg PN-EN 826	[kPa]	min. 5,5
Wytrzymałość na rozciąganie wg PN-EN 1607:1999	[kPa]	min. 18
Przyczepność do wyrobów drewnopochodnych i płyt gipsowo-kartonowych wg PN-EN 1607:1999	[kPa]	min. 33
Stabilność wymiarów wg PN-EN 1604 po 48h		
+70°C	[%]	maks. 3
+70°C , 90% wilg. wzgl.	[%]	maks. 3
Deklarowany współczynnik przewodzenia ciepła w +10°C	[W/mK]	0,043
Współczynnik przewodzenia ciepła w +10°C	[W/mK]	0,0398 <sup>1)</sup>
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej	-----	1,71

## Karta Techniczna

Zdolność samogaśnięcia wg PN 88/C-89297	----	samogasnąca
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień dla pianki pokrytej okładziną z płyt gipsowo-kartonowych stosowanej bez podkładu albo na podkładzie palnym lub niepalnym wg PN-EN 13501-1+A1:2010	----	B-s1, d0
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień wg PN-EN 13501-1+A1:2010 dla pianki bez okładzin	----	F
Palność wg DIN 4102	----	B3
Wytrzymałość temperaturowa	[°C]	Maks. 100

<sup>1)</sup> wg badań przeprowadzonych w Instytucie Techniki Budowlanej w dniu 02.07.2013 dla pianki PUREX NG 0810NF (Raport z badań nr LFS01-1529/13/Z00N)

### 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.**