

Karta Techniczna
PUREX WG-2017NF

 Data sporządzenia: 2008.01.07
 Przegląd: 2013.07.12

1. Charakterystyka produktu

Dwukomponentowy, system surowcowy do wytwarzania półsztywnej otwartokomórkowej pianki poliuretanowej. Nie zawiera związków typu CFC, HCFC i HFC. Zalecany do wytwarzania lekkich otulin termoizolacyjnych oraz lekkich izolacji zbiorników ciepłej wody z półsztywnej pianki poliuretanowej.

System dwukomponentowy	Komponent A	Komponent B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	mleczna, biała	brunatna
Zapach	przyp. aminy	charakterystyczny
Lepkość w 25°C [mPas]	750 ± 150	maks. 250
Gęstość w 20°C [g/cm ³]	1,03	1,23

2. Sugerowany sposób przetwórstwa

System można przetwarzać metodą odlewania ręcznego lub maszynowego. W celu swobodnego odformowania kształtek, na powierzchnie formujące form powinno się nanosić środki rozdzielające (antyadhezyjne). Czas odformowania pianki bądź elementu należy określić doświadczalnie, gdyż zależy on od temperatury przetwarzanych składników, temperatury otoczenia, temperatury formy, masy odlewane systemu. W przypadku odlewania elementów z okładzinami zalecane jest stosowanie form i pras ogrzewanych do temp. min. 30°C w celu zapewnienia odpowiedniej adhezji pianki do okładziny i eliminacji zjawiska kruchości przypowierzchniowej. Niektóre materiały okładzinowe wymagają wstępnego przygotowania powierzchni przed zalaniem systemem poliuretanowym. Pianka uzyskuje końcowe właściwości po upływie 24h.

Przed zastosowaniem składnik A należy dokładnie wymieszać.

Temperatura surowców	18 – 22°C
Temperatura otoczenia	18 – 30°C
Zalecana temperatura formy / prasy	30 – 45°C

3. Własności technologiczne*

Stosunek komponentów A:B	wagowo	100 : 100
Stosunek komponentów A:B	objętościowo	100 : 84
Czas startu	[s]	20 – 23
Czas żelowania	[s]	80 – 90
Czas wysychania powierzchni	[s]	130 – 160
Gęstość swobodna	[kg/m ³]	15 – 18

4. Własności fizykomechaniczne pianki*

Min. gęstość rdzenia pianki w wyrobie	[kg/m ³]	25
Współczynnik przewodzenia ciepła w 10°C	[W/mK]	0,0374
Reakcja na ogień wg PN-EN 13501-1	----	F
Palność wg DIN 4102	----	B-3
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.