

## TECHNICKÁ INFORMACE

### EKOPRODUR S0310

Verze 13 uvedená 21.01.2015

#### POPIS VÝROBKU

EKOPRODUR S0310 je dvousložkový polyuretanový systém pro přípravu polotuhé pěny s otevřenými póry se samozhášivými vlastnostmi.

KOMPONENT A: EKOPRODUR S0310 komponent A

KOMPONENT B: EKOPRODUR B (B/B v sudech, B/K v IBC kontejnerech).

EKOPRODUR S0310 neobsahuje freony, pěněné CO<sub>2</sub> produkované reakcí mezi složkami A a B

#### POUŽITÍ

EKOPRODUR S0310 je určen k provádění vnitřní tepelné a zvukové izolaci aplikovanou nástřikem pro střechy, podkroví, stropy, stěny v dřevěných konstrukcích, cihlových, ocelových, pro kosterní obytné systémy, průmyslové, veřejné budovy, hangáry a obchodní prostory.

**Hustota pěny je 8-10 kg/m<sup>3</sup> v závislosti na tloušťce a kvalitě zpracování vrstvy.**

EKOPRODUR S0310 je zpracováván pomocí specializovaného stříkacího zařízení.

#### VLASTNOSTI KOMPONENTŮ

KOMPONENT A Předpisová polyolová směs ve formě olejovité kapaliny, žluté až oranžové barvy, bez suspenze.

Hustota při 20°C 1,10 ± 0,02 g/cm<sup>3</sup> PN-C-04504:1992 met. A

Viskozita při 20°C 260 ± 100 mPas PN-EN ISO 2555:2011

KOMPONENT B Směs aromatických polyisokyanátů, obzvláště difenylmethandiisokyanátu. Hnědá kapalina bez suspenze.

Hustota při 20°C 1,22 ± 0,02 g/cm<sup>3</sup> PN-C-04504:1992 met. A

Viskozita při 20°C 350 ± 100 mPas PN-EN ISO 2555:2011

#### CHARAKTERISTIKA PĚNĚNÍ V LABORATORNÍCH PODMÍNKÁCH

Doba odezvy a zdánlivá hustota za laboratorních podmínek (20 ± 0,5°C) během ručního pěnění v kelímku – objem kelímku 500 cm<sup>3</sup>, míchadlo cca 1200 ot. / min, doba míchání asi 4 sekundy, hmotnost vzorku 20 g komponent A a 22 g komponent B.

Doba zahájení 1 4 ± 1 sek

1 Reakční dobu se měří od začátku míchání. Doba zahájení – do počátku vzniku směsi. Doba gelovatění – do okamžiku čerpání zgelovatělých vláken z pěny. Doba suchého zdění – dokud se povrch pěny nelepí při dotyku. Postup podle vlastního pokynů IJ 11 02).

2 Zdánlivá hustota byla stanovena dělením hmotnosti pěny v kelímku na objem kelímku.

Doba gelovatění 10 ± 2 sek

Doba suchého zdění 13 ± 3 sek

Zdánlivá hustota 2 9 □ 1,5 kg/m<sup>3</sup> Stránka 2 z 3

## DOPORUČENÉ PODMÍNKY ZPRACOVÁNÍ

Tato doporučení jsou založena na zkušenostech s nástřikem s použitím stroje Graco Reactor H-XP3 s pistolí PROBLER P2 ELITE (směšovací komora 01) a sudovým míchadlem Twistork.

**Poměr komponentů A : B 100 : 100 (objemově)**

**Nastavení teploty na stroji:**

- Teplota ohřevu A a B 50 - 60°C
- Ohřev hadic 50 - 60°C
- Tlak komponentů 80 - 110 bar (1160 - 1595 psi)

**Teplota složek v sudech 30 – 40°C**

Doporučená teplota okolí od 10°C do 35°C, doporučená teplota podkladu se pohybuje v rozmezí od 15°C do 50°C, relativní vlhkost okolí 70%, vlhkost porézního podkladu až 15%, neporézní povrch musí být suchý. Izolované povrchy by měly být předem připraveny, neměly by obsahovat prach, olej, volné částice a další složky, které by snížily přilnavost pěny. Před provedením nástřiku pečlivě izolujte povrchy přilehlých budov, podlahu, nábytek atd., abyste zabránili náhodnému znečištění během stříkání. Vezměte prosím na vědomí, že nastříkaná pěna má velmi dobrou přilnavost a může být obtížné ji odstranit z nežádoucích míst.

Nástřik by měl být proveden pomocí specializovaného stříkacího zařízení.

Obě složky musí být před použitím zahřáté na teplotu 30-40 ° C.

Polyolová složka by měla být před použitím míchána míchadlem (asi 1 hodinu, doporučeno míchat pomocí Twistork Graco). Teplota hadičky by měla být asi 50 až 60 ° C.

Nastavení tlaku pro složky A a B by mělo být stejné a činí 80-110 bar (1160 až 1595 psi).

Aplikace musí být provedena takovým způsobem, aby vzniklé vrstvy byly co nejtlustší (> 100 mm).

Při zpracování systému zohledněte pokyny a informace obsažené v materiálových bezpečnostních listech komponentů a pokynech výrobce stroje.

## VLASTNOSTI NASTŘÍKANÉ PĚNY

Pěna vyříznutá ze vzorku vytvořeného pomocí specializovaného zařízení.

Hustota jádra	≥ 7 kg/m <sup>3</sup>	PN-EN 1602:2013
Klasifikace podle reakce na oheň	Bs1d0 <sup>3</sup>	PN-EN 13501-1+A1:2010
	F	PN-EN 13501-1+A1:2010
Krátkodobá nasákavost částečným ponořením	WP	≤ 0,35 kg/m <sup>2</sup> PN-EN 1609:2013



Součinitel tepelné vodivosti	$\lambda_{\text{mean,i}}$	0,037 W/mK	PN-EN 12667:2002
	$\lambda_{90,90}$	0,038 W/mK	
Hodnota stárnutí	$\lambda_D$	0,038 W/mK	PN-EN 12667:2002
Napětí v tlaku při 10% relativní kmenem, $\sigma_{10}$		$\geq 10$ kPa	PN-EN 826:2013
Faktor difuzního odporu vodní páry	$\mu$	3	PN-EN 12086:2013
<b>Teplotní stabilita</b>			
70°C, 95% RH, po 48h	d	$\leq 4$ %	PN-EN 1604:2013
	š	$\leq 4$ %	
	h	$\leq 1$ %	
-30°C, po 48h	d	$\leq 2$ %	PN-EN 1604:2013
	š	$\leq 2$ %	
	h	$\leq 0,5$ %	
Adheze pěny kolmá k podkladu		$\geq 20$ kPa	PN-EN 1607:2013
Obsah uzavřených buněk		$\leq 20$ %	PN-EN ISO 4590:2005

## BALENÍ

Kovové sudy, kapacita 200 dm<sup>3</sup>. IBC kontejner, kapacita 1000 dm<sup>3</sup>.

## DOPORUČENÉ PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

Suché místnosti o teplotě vyšší než 0°C. Chránit proti vlhkosti. Komponenty systému by měly být skladovány v dobře uzavřených obalech. Doba použitelnosti v uzavřených baleních původního výrobce při skladování za normálních podmínek je 3 měsíce od data výroby.

## DOPLŇUJÍCÍ INFORMACE

Údaje obsažené v této informaci jsou založeny na výsledcích našich laboratorních testů a praktických zkušenostech, ale nejsou zárukou konečné vlastnosti hotového výrobku. Získané výsledky se mohou lišit od těch, které jsou zde uvedeny, v případě použití produktu za podmínek jiných, než bylo původně zamýšleno.

Poskytujeme pomoc při provádění a uplatňování našeho EKOPRODURU a v případě potřeby pomáháme při výběru systémových parametrů.

Ve všech záležitostech týkajících se nákupu a používání EKOPRODURU kontaktujte našeho technického obchodního zástupce.

