

Link do produktu: <https://www.progmar.sklep.pl/eko-produr-cp-4090-1-05kg-a-500g-b-550g-p-72.html>

EKO PRODUR CP 4090 1,05kg (A 500g + B 550g)



Cena

61,00 zł

Opis produktu

EKO PRODUR CP 4090 jest dwuskładnikowym systemem poliuretanowym do wytwarzania pianki sztywnej. System utwardza się w temp. pokojowej.

EKO PRODUR CP 4090 nie zawiera środków spieniających zabójzących warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (WE) nr 2037/2000.

ZASTOSOWANIE

EKO PRODUR CP 4090 jest przeznaczony do produkcji kształtek i wyrobów formowych o większej twardości.

- spławiki
- woblery
- figury ogrodowe
- fontanny ogrodowe
- wyroby architektoniczne

ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

Stosunek składników A : B

A 100 : B 110 (wagowo)

A 100 : B 100 (objętościowo)

Temperatura surowców i otoczenia powinna wynosić 18 - 22°C.

Czas odformowania zależy od wielkości kształtki i temperatury formy.

Pełne własności mechaniczne pianka uzyskuje po 24 h.

CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji i gęstość pozorna w warunkach laboratoryjnych (20°C) przy spienianiu ręcznym – mieszadło ok. 1200 obr./min, czas mieszania ok. 8 s.

Czas startu ¹	40 ± 5 sek
Czas żelowania ¹	120 ± 20 sek
Czas suchego lica ¹	190 ± 30 sek
Gęstość pozorna rdzenia ²	90 ± 10 kg/m ³

Przyrost z 1kg ok -10L dane laboratoryjne

1 Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania. Czas startu – do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny. Czas żelowania – do momentu wyciągania z żelowanych włókien z pianki. Czas suchego lica – do momentu, gdy powierzchnia pianki nie klei się przy dotknięciu.

2 Gęstość pozorną rdzenia mierzy się po wycięciu prostokątnej kostki z pianki.

Produkt posiada

Atest higieniczny PZH: HK/B/0187/01/99

PRZYKŁADOWE WŁASNOŚCI PIANKI W WYROBIE

Pianka otrzymana metodą wylewania w formie przy mieszaniu mieszadłem elektrycznym – 1200 obr./min.

Gęstość całkowita kształtki 100 kg/m³ masa[kg]/objętość formy[m³]

Pianka otrzymana metodą wylewania w formie przy mieszaniu mieszadłem elektrycznym – 1200 obr./min.

Min. gęstość rdzenia pianki w wyrobie [kg/m³] 90

Wytrzymałość na ściskanie wg PN-EN 826:1998 min 350 kPa

Chłonność wody (24h), V/V - 3%

Zawartość komórek zamkniętych min 90%

Palność wg DIN 4102 - B3

Wytrzymałość temperaturowa [°C] - 120

Magazynowanie

Suche pomieszczenia o temperaturze 15 - 25° C. Chronić przed dostępem wilgoci. Składniki systemu powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Czas trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta,

magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi 3 miesiące od daty produkcji.

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie dla chemikaliów środki ostrożności.

Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych. Aby uniknąć reakcji alergicznych, należy nosić nieprzepuszczalne rękawice gumowe lub plastikowe oraz okulary ochronne. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie, unikając rozpuszczalników, a po umyciu wytrzeć jednorazowym ręcznikiem papierowym - nie używać tkanin.

Miejsce pracy powinno być dokładnie wietrzone, względnie nad miejscem pracy należy zamontować wyciąg.