Dane aktualne na dzień: 16-11-2026 04:01

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 zabóżających 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 prostopadłościennej 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/m$^3$ masa[kg]/objętość formy[m$^3$]

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.