

Link do produktu: <https://www.progmar.sklep.pl/eko-produr-pm-4032-1-05kg-a-500g-b-550g-p-75.html>

EKO PRODUR PM 4032 1,05kg (A 500g + B 550g)



Cena

61,00 zł

Opis produktu

EKO PRODUR PM 4032 jest dwuskładnikowym systemem poliuretanowym do wytwarzania pianki sztywnej. System utwardza się w temp. pokojowej.

EKO PRODUR PM 4032 nie zawiera środków spieniających zaburzających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (WE) nr 2037/2000.

ZASTOSOWANIE

EKO PRODUR PM 4032 jest przeznaczony do :

- wyrobu płyt i paneli izolacyjnych
- wypełnienie komór wypornościowych w : (rowerach wodnych, jachtach, łódkach itp.)
- wyrobów imitujących drewno (belki rustykalne, elementy schodów i mebli)
- produkcji kół ratunkowych i boi
- izolowania bram, drzwi, rolet
- izolacja budynków metodą zalewową
- ocieplanie wiat, magazynów, garaży itp

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 pozorną w warunkach laboratoryjnych (20°C) przy spienianiu ręcznym - mieszadło ok. 1200 obr./min, czas mieszania ok. 8 s.

Czas startu ¹	36 ± 6sek
Czas żelowania ¹	190 ± 30 sek
Czas suchego lica ¹	300 ± 60 sek
Gęstość pozorną rdzenia ²	32 ± 3 kg/m ³
Przyrost z 1kg - około 30L	dane laboratoryjne

¹ Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania.

¹ Czas startu - do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny.

¹ Czas żelowania - do momentu wyciągania z żelowanych włókien z pianki.

¹ Czas suchego lica - do momentu, gdy powierzchnia pianki nie klei się przy dotknięciu.

² Gęstość pozorną rdzenia mierzy się po wycięciu prostopadłościenną kostki z pianki (wg PN-EN 1602:1999).

PRZYKŁADOWE WŁASNOŚCI PIANKI W WYROBIE

Kształtka otrzymana metodą wylewania w formie w warunkach laboratoryjnych
Gęstość całkowita kształtki 42 kg/m³ masa[kg]/objętość formy[m³]

Gęstość pozorną rdzenia, średnia 36 kg/m³ PN-EN 1602:1999

Chłonność wody (24h), V/V 1,1 % PN-93/C-89084 Wytrzymałość na ściskanie 10% 190 kPa PN-EN 826:1998

Współczynnik przewodzenia ciepła (λ)
wartość początkowa mierzona w 24°C 0,024 W/mK PN-ISO 8301:1991 aparat ANACON

Zmiana wymiarów liniowych
(+110°C, 24h) + 0,5 % PN-EN 1604+AC:1999
(- 24°C, 48h) - 0,3 % PN- EN 1604+AC:1999

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.