

1. OPIS PRODUKTU

EKOPRODUR 1112B2 jest dwukomponentowym systemem poliuretanowym do wytwarzania pianki pódstywniej o właściwościach samogasnących.

SKŁADNIK POLY (mieszanka polioliowa)	EKOPRODUR 1112B2 POLY
SKŁADNIK ISO (izocyjanian)	ISO KOMPONENT B

2. ZASTOSOWANIE

EKOPRODUR 1112B2 stosuje się do produkcji płyt i paneli izolacyjnych w formach oraz ciepłochronnych otulin izolacyjnych.

3. CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK POLY - recepturowa mieszanka polioliowa w postaci olejowej cieczy, bezbarwna lub żółta, bez zawiesin.

SKŁADNIK ISO - mieszanka aromatycznych poliizocyjanianów, głównie diizocyjanianu difenylometanu. Ciecz o barwie brunatnej, bez zawiesin.

Parametr	POLY	ISO	Jednostka
Gęstość w 20°C	1,09 ± 0,02	1,22 ± 0,02	g/cm³
Lepkość w 20°C	500 ± 100	350 ± 50	mPa·s

4. CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czas reakcji oraz gęstość pozorną rdzenia mierzone były w warunkach laboratoryjnych (w temp. 20°C) przy spienieniu ręcznym w naczyniu laboratoryjnym – mieszało ok. 5000 rpm, czas mieszania ok. 8 s.

Parametr	Wartość	Jednostka
Wagowy stosunek mieszania składników POLY:ISO	100 : 124	
Czas startu	11 ± 2	s
Czas żelowania	42 ± 4	s
Czas suchego lica	59 ± 10	s
Gęstość pozorną rdzenia	11 ± 1	kg/m³

5. ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

System EKOPRODUR 1112B2 może być przetwarzany ręcznie lub przy użyciu niskociśnieniowych lub wysokociśnieniowych maszyn spieniających.

Wagowy stosunek mieszania składników POLY:ISO	100 : 124	
Zalecane ustawienia maszyny		
Parametr	Wartość	Jednostka
Temperatura surowców	20 – 22	°C
Temperatura otoczenia	18 – 25	°C
Temperatura okładzin/form	30 – 40	°C

WAŻNE: Wymieszać przed użyciem składnik A przez 10 – 15 min. Składnik POLY ma skłonność do powolnego rozwarstwiania. Składnik ISO nie wymaga mieszania.

Przy okładzinach z aluminium, czy stali nierdzewnej może zachodzić konieczność przygotowania podłoża mechanicznie lub chemicznie dla zwiększenia przyczepności.

Gęstość pianki w gotowym wyrobie powinna wynosić nie mniej niż 18,5 kg/m³ (obliczana jako stosunek masy systemu w kg do całkowitej objętości formy w m³). Sposób mieszania i wlewania systemu do formy powinien zapewnić równomierne wypełnienie.

Czas odformowania zależy od wielkości kształtki i temperatury formy. Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk składników.

6. WŁAŚCIWOŚCI PIANY

Dla gotowego wyrobu izolacyjnego otrzymanego z systemu EKOPRODUR 1112B2 metodą wylewania w formie otrzymano następujące wyniki:

Parametr	Wartość	Jednostka	Norma
Gęstość pozorną rdzenia	≥ 18,5	kg/m³	PN-EN 1602:2013-07
Klasyfikacja ogniowa	E	-	PN-EN 13501-1+A1:2010
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu, W_P	≤ 1,8	kg/m²	PN-EN 1609:2013
Współczynnik przewodności cieplnej $\lambda_{mean, i}$	0,038	W/(m·K)	PN-EN 12667:2002
Naprężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym σ_{10}	≥ 60 kPa	kPa	PN-EN 826:2013-07
Stabilność temperaturowa: 110°C, po 24 h	DS(110,-) 3*	%	PN-EN 1604:2013-07
Stabilność temperaturowa: -30°C, po 48 h	DS(-30,-) 3*	%	PN-EN 1604:2013-07

*Klasyfikacja zgodnie z normą zharmonizowaną PN-EN 14308+A1.

Pełne właściwości mechaniczne pianki uzyskuje po sezonowaniu trwającym 48 godzin.

7. OPAKOWANIA

Beczki metalowe pojemności 216 dm³, kontener IBC o pojemności 1000 dm³. Możliwa jest dostawa w innych opakowaniach uzgodnionych z odbiorcą.

8. ZALECANE WARUNKI MAGAZYNOWANIA I TRANSPORTU

Oba składniki systemu powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach w suchych pomieszczeniach o temperaturze 5 – 25°C. Chronić przed dostępem wilgoci oraz bezpośrednim nasłonecznieniem. Czas trwałości składnika POLY w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi **3 MIESIĄCE** od daty produkcji. W przypadku szczególnych wysytek prosimy o bezpośredni kontakt z odpowiednią osobą z działu logistyki w celu dokonania poprawnego doboru (inne wymagania do opakowania).

9. REGULACJE PRAWNE I CERTYFIKATY

- EKOPRODUR 1112B2 nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami Unii Europejskiej o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (UE) nr 2024/590 z dnia 7 lutego 2024 roku.
- Wyrób posiada atest higieniczny Państwowego Zakładu Higieny PZH.
- Regulacje przewozowe stosowane zgodnie z sekcją 14 Karty Charakterystyki wyrobu.

10. INFORMACJE DODATKOWE

Należy zapoznać się z danymi zawartymi w karcie charakterystyki obu składników systemu. Dane zawarte w niniejszej informacji technicznej opierają się na wynikach naszych badań laboratoryjnych oraz na doświadczeniach praktycznych i nie stanowią gwarancji właściwości finalnego wyrobu gotowego. Wyniki uzyskane mogą odbiegać od podanych w przypadku stosowania produktu w warunkach innych niż założone. Dlatego zalecamy przeprowadzenie własnych prób dla sprawdzenia przydatności produktu do danej aplikacji. Zastosowanie pianki oraz warunki jej aplikacji nie są kontrolowane przez producenta, odpowiedzialność za ich prawidłowy dobór spoczywa na wykonawcy. Wytyczne dotyczące użytkowania systemu zawarte są niniejszym dokumencie oraz w Kartach Charakterystyk (SDS) poszczególnych składników. Niedotrzymanie warunków zalecanych przez producenta może negatywnie wpłynąć na proces przetwórstwa systemu i parametry gotowego wyrobu.

WAŻNE: Chętnie udzielamy pomocy technicznej i merytorycznej przy wdrażaniu oraz stosowaniu systemu poliuretanowego EKOPRODUR 1112B2. Jednocześnie, gdy zaistnieje taka konieczność pomagamy w dostosowaniu i doborze istotnych parametrów. We wszystkich sprawach związanych z zakupem i stosowaniem systemu poliuretanowego EKOPRODUR 1112B2 zachęcamy do bezpośredniego kontaktu z przedstawicielem techniczno-handlowych lub pisząc na prodex@pcc.eu.