

1. OPIS PRODUKTU

EKOPRODUR 0612B2 jest dwukomponentowym systemem poliuretanowym do wytwarzania piany półsztywnej o właściwościach samogasnących.

SKŁADNIK POLY (mieszanka polioliowa)	EKOPRODUR 0612B2 POLY
SKŁADNIK ISO (izocyjanian)	ISO KOMPONENT B

2. ZASTOSOWANIE

EKOPRODUR 0612B2 jest przeznaczony do produkcji metodą ciągłą materiałów izolacyjnych typu otuliny w okładzinach miękkich, o częściowo otwartej strukturze komórkowej.

3. CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK POLY - recepturowa mieszanka polioliowa w postaci oleistej 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	1,10 ± 0,02	1,22 ± 0,02	g/cm³
Lepkość w 20°C	450 ± 100	350 ± 50	mPa·s

4. CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji oraz gęstość pozorną rdzenia mierzone były w warunkach laboratoryjnych (w temp. 20°C) przy spienieniu ręcznym w naczyniu laboratoryjnym – mieszadło ok. 5000 rpm, czas mieszania ok. 5 s.

Parametr	Wartość	Jednostka
Wagowy stosunek mieszania składników POLY*:ISO	100* : 124	
Ilość wody na 100 cz. Wag. składnika POLY	13	cz.wag.
Czas startu	8 ± 2	sek.
Czas żelowania	25 ± 4	sek.
Czas suchego lica	32 ± 6	sek.
Gęstość pozorną rdzenia	11** ± 1	kg/m³
* składnik POLY zmieszany z wodą w proporcji wagowej 100 do 13		
** dla 13 cz. wag H ₂ O		

5. ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

System EKOPRODUR 0612B2 może być przetwarzany przy użyciu niskociśnieniowych lub wysokociśnieniowych maszyn spieniających.

Parametr	Wartość	Jednostka
Wagowy stosunek mieszania składników POLY*:ISO	100* : 124	
Temperatura surowców	20 – 22	°C
Temperatura otoczenia	18 – 25	°C
Temperatura okładzin/form	30 – 40	°C
* składnik POLY zmieszany z wodą w proporcji wagowej 100 do 13		

WAŻNE: Przed procesem spieniania użytkownik systemu przygotowuje komponent polioliowy dodając odważoną ilość wody do składnika POLY i starannie miesza (mieszanie można wykonywać w zbiorniku maszyny spieniającej). Otrzymana mieszanka jest gotowa do spieniania w reakcji ze składnikiem ISO. Przed użyciem należy dokładnie wymieszać składnik POLY (około 10-15 minut). Składnik POLY ma skłonność do powolnego rozwarstwiania.

Składnik ISO nie wymaga mieszania.

6. WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PIANY

Dla gotowego wyrobu izolacyjnego otrzymanego z systemu EKOPRODUR 0612B2 metodą wylewania w formie otrzymano następujące wyniki:

Parametr	Wartość	Jednostka	Norma
Gęstość pozorną rdzenia	≥ 18	kg/m³	PN-EN 1602
Zawartość komórek zamkniętych	≤ 20	%	PN-EN ISO 4590
Klasyfikacja ogniowa	E	-	PN-EN 13501-1+A1
	B2	-	DIN 4120
Napężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym, σ ₁₀	≥ 10	kPa	PN-EN 826
Stabilność temperaturowa +110°C, 24h	DS(110,-)3*	%	PN-EN 1604
Stabilność temperaturowa -30°C, 48h	DS(-30,-)3*	%	PN-EN 1604
*Klasyfikacja zgodnie z normą zharmonizowaną PN-EN 14308+A1			

Pełne właściwości mechaniczne piany uzyskuje po sezonowaniu trwającym 48 godzin.

Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk obu składników.

7. OPAKOWANIA

Składnik POLY dostarczamy w beczkach metalowych 216 dm³ w ilości 179 kg – umożliwia to odważenie wymaganej ilości wody do beczki i przepompowanie całości do zbiornika maszyny spieniającej. Do 179 kg składnika POLY w beczce należy dodać 23 kg wody – suma otrzymanego komponentu (202 kg) odpowiada w przybliżeniu 1 beczce składnika ISO – 250 kg (POLY:ISO = 100:124).

8. ZALECANE WARUNKI MAGAZYNOWANIA I TRANSPORTU

Oba składniki systemu powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach w suchych pomieszczeniach o temperaturze 10 - 25°C. Chronić przed dostępem wilgoci oraz bezpośrednim nasłonecznieniem. Okres trwałości składnika POLY w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi 6 MIESIĘCY.

9. REGULACJE PRAWNE

- EKOPRODUR 0612B2 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

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 0612B2. Jednocześnie, gdy zaistnieje taka konieczność pomagamy w dostosowaniu i doborze istotnych parametrów. We wszystkich sprawach związanych z zakupem i stosowaniem systemu poliuretanowego EKOPRODUR 0612B2 zachęcamy do bezpośredniego kontaktu z przedstawicielem techniczno-handlowych lub pisząc na prodex@pcc.eu.