

EKOPRODUR DCP2004

NAZWA CHEMICZNA	System poliuretanowy
WYMAGANIA TECHNICZNE	<p>Wagowy stosunek komponentów POLY : ISO 100 : 120 Optymalna temperatura komponentów: 18 – 25°C Optymalna temperatura otoczenia: 15 – 30°C Optymalna temperatura formy/prasy: 30 – 45°C</p> <p>System poliuretanowy EKOPRODUR DCP2004 może być przetwarzany przy pomocy nisko- i wysokociśnieniowych maszyn spieniających. Czas odformowania pianki, bądź elementu należy określić doświadczalnie, gdyż zależy on od temperatury składników, temperatury otoczenia, temperatury formy, masy odlewanej systemu. W przypadku odlewania elementów z okładzinami zalecane jest stosowanie form i pras ogrzewanych do temp. min. 30°C w celu zapewnienia odpowiedniej adhezji pianki do okładziny i eliminacji zjawiska kruchości przypowierzchniowej. Niektóre materiały okładzinowe wymagają wstępnego przygotowania powierzchni przed zalaniem systemem poliuretanowym. Pełne własności mechaniczne pianka uzyskuje po sezonowaniu trwającym 24 godziny. Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk obu składników. UWAGA!!! Składnik POLY przed użyciem należy dokładnie wymieszać.</p>
DANE INFORMACYJNE	<p>Klasyfikacja ogniowa: F PN-EN 13501-1+A1:2010</p> <p>Klasa palności: B3 DIN 4102</p> <p>Minimalna gęstość pianki w wyrobie (INSTRUKCJE WEWNĘTRZNE) 42 kg/m³ Współczynnik przewodności cieplnej $\lambda_{mean, i}$: 0,025 W/(m·K) PN-EN 12667:2002</p> <p>Wytrzymałość na ściskanie: Min. 180 kPa PN-EN 826:2013-07</p>
ZASTOSOWANIE	EKOPRODUR DCP 2004 stosuje się do wypełniania pustych przestrzeni np. drzwi, elementy izolacyjne, które wykonywane są metodą okresową w prasach hydraulicznych.