

## EKOPRODUR 3050W B2

**NAZWA CHEMICZNA** System poliuretanowy

**WYMAGANIA  
TECHNICZNE**

**ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA**

Wagowy stosunek składników POLY: ISO.....100 : 150  
Optymalna temperatura surowców:.....22-26°C  
Temperatura otoczenia:.....18-25°C  
Optymalna temperatura okładzin/form:.....35-45°C  
WAŻNE: W przypadku form wykonanych z aluminium lub stali nierdzewnej może być konieczne przygotowanie powierzchni mechanicznie lub chemicznie (przy użyciu odpowiedniego środka antyadhezyjnego), aby zmniejszyć przyczepność.  
Pełne własności mechaniczne pianka uzyskuje po sezonowaniu trwającym 24 godziny.  
Przy przetwarzaniu systemu należy uwzględnić wskazówki i informacje zawarte w Kartach Charakterystyk obu składników.

**DANE INFORMACYJNE**

Kształtka otrzymana metodą wylewania w formie w warunkach laboratoryjnych.  
Gęstość pozorna rdzenia:..... $\geq 42 \text{ kg/m}^3$   
EN 1602:2013-07  
Współczynnik przewodności cieplnej  
(wartość początkowa):.....  $\lambda_{\text{init}} 0,0234 \text{ W/(m}\cdot\text{K)}$   
EN 12667:2002  
Klasa palności:..... E  
EN 13501-1+A1:2010  
Klasa palności:.....B2  
DIN 4102  
Zawartość komórek zamkniętych:..... $\geq 90\%$   
EN ISO 4590:2005

**ZASTOSOWANIE**

EKOPRODUR 3050W B2 jest przeznaczony do produkcji bojlerów, podgrzewaczy wody oraz zbiorników na linii periodycznej. Może być przetwarzany przy pomocy nisko- i wysokociśnieniowych maszyn spieniających. Otrzymana piana PU na podstawie ww. systemu charakteryzują się zmniejszoną palnością (klasa B2). Rekomendowana gęstość pianki w wyrobie wynosi 42-50 kg/m<sup>3</sup>.