

## ЕКOPRODUR 0945

<b>ХИМИЧЕСКОЕ НАЗВАНИЕ</b>	полиуретановая система
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>	<p>Весовое соотношение компонентов POLY: ISO: ..... 100 : 160 Оптимальная температура сырья: ..... 18-22°C Оптимальная температура листового металла: ..... 30-40°C</p> <p>В случае листового металла из алюминия или нержавеющей стали может потребоваться механическая или химическая подготовка основания для увеличения адгезии. Пена приобретает полные механические свойства после 24 часов выдержки. При обработке системы необходимо учитывать указания и информацию, которые содержатся в Картах характеристики (MSDS) обоих компонентов.</p>
<b>ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ</b>	<p>Кажущаяся плотность стержня: ..... <math>\geq 50 \text{ kg/m}^3</math>.. PN-EN 1602:2013-07 Огневая классификация: ..... F .. PN-EN 13501-1+A1:2010</p> <p>Сжимающее напряжение при 10% относительной деформации ..... <math>\sigma_{10} \geq 200 \text{ kPa}</math> PN-EN 826:2013-07</p> <p>Температура использования: ..... - 30 - 100°C</p>
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	ЕКOPRODUR 0945 предназначен для непрерывного производства ламелей и ролет, заполненных пеной. Система характеризуется классом воспламеняемости F согласно PN-EN 13501-1+A1:2010. Он может быть обработан вспенивающими машинами низкого и высокого давления.