

Izopianol 20/110 IS/01

wersja 02 wydana 15.01.11

OPIS PRODUKTU

Izopianol 20/110 IS/01 jest dwuskładnikowym systemem do wytwarzania sztywnej pianki poliuretanowej. Nie zawiera środków spieniających zubożających warstwę ozonową, zgodnie z przepisami UE o obrocie i stosowaniu substancji kontrolowanych – rozporządzenie (WE) nr 2037/2000.

ZASTOSOWANIE

Izopianol 20/110 IS/01 stosuje się do produkcji elementów formowanych ze sztywnej pianki. Stworzony specjalnie dla przetwórstwa manualnego, o bardzo krótkim czasie odformowania.

Składnik A (Izopianol 20/110 IS/01) jest mieszaniną polioli z odpowiednimi środkami pomocniczymi.

Składnik B (Purocyn B) jest polimerycznym dwuizocyjanianem dwufenylometanu.

Właściwości składników	Składnik A	Składnik B	
Lepkość w 25°C [mPas]	1650 - 2150	170 - 230	WL/3/PURINOVA
Gęstość w 25°C [g/cm ³]	1.10 - 1.20	1.22 - 1.24	PN-92/C-04504
Charakterystyka spieniania wg WL/20/PURINOVA			
Stosunek mieszania składników cz. wag.	100 : 110		
Temperatura składników A i B [°C]	20 ± 2		
Czas startu [s]	15 ÷ 19		
Czas żelowania [s]	35 ÷ 50		
Gęstość pozorna przy spienianiu swobodnym [kg/m ³]	100 ÷ 110		PN-EN 1602:1999

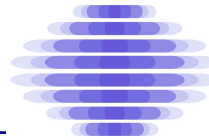
OPIS SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Zalecane warunki przetwórstwa.

Sztywną piankę poliuretanową otrzymuje się przez zmieszanie w odpowiedniej proporcji komponentów A i B. Stosunek wagowy mieszania komponentów podany jest dla każdego typu pianki.

W pierwszej kolejności odważa się komponent A i dodaje następnie komponent B.

Uwaga: Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.



Optymalne temp. surowców i otoczenia	około 18 - 22 °C
Czas mieszania komponentów	10 - 20 s
Temp. podłoża /formy	około 18 - 35 °C

Czasy reakcji i gęstość pozorną w warunkach laboratoryjnych (20 °C) przy spienianiu ręcznym – mieszadło ok. 1200 obr./min, czas mieszania ok. 10 s, naważka 100 g skł. A i 110 g skł. B.

Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania. Czas startu – do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny. Czas żelowania – do momentu wyciągnięcia żelowanych włókien z pianki. Gęstość pozorną rdzenia mierzy się po wycięciu prostopadłościenną kostki z pianki (wg PN-EN 1602:1999).

Uwaga: proces otrzymywania pianki przebiega z wydzielaniem ciepła, w związku z czym jest on uzależniony od warunków zewnętrznych tzn. im niższa temp. surowców, podłoża czy otoczenia tym niższy jest stopień ekspansji (spieniania). Pełnych własności pianka nabiera po 24 godzinach, powinna być sezonowana.

WARUNKI MAGAZYNOWANIA I TRANSPORT

Optymalna temperatura magazynowania 15 - 23 °C. Surowce należy przechowywać w suchych i zadaszonych pomieszczeniach. Oba komponenty należy chronić przed dostępem wilgoci z powietrza. Okres trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi 6 miesięcy od daty produkcji.

Według RID/ADR oba składniki nie są materiałami niebezpiecznymi.

Uwaga: Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.