

**Karta techniczna**

PL

**PUREX NG 0440 NS**
**Data sporządzenia** 03.10.2019

**Przegląd** 20.02.2023

**Charakterystyka produktu**

Dwukomponentowy, poliuretanowy system surowcowy do wytwarzania izolacji termicznych ze sztywnej pianki poliuretanowej metodą natrysku przy pomocy specjalistycznych urządzeń wysokociśnieniowych.

Szczególnie polecany do izolacji i uszczelniania dachów płaskich, fundamentów oraz podłóg i sufitów.

Zawiera środek spieniający typu HFO o zerowym potencjale niszczenia warstwy ozonowej (ODP = 0) oraz bardzo małej wartości potencjału cieplarnianego (GWP).

<b>System posiada Certyfikat Uznania Typu wydany przez Bureau Veritas. Numer certyfikatu:</b>	<b>13792/D0 BV</b>
<b>Wyrób wprowadzony do obrotu zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011, z oceną właściwości użytkowych dokonaną zgodnie z europejską normą zharmonizowaną:</b>	<b>EN 14315-1:2013 + NB-CPR/SG19-17/167r2</b>

**Wyrób posiada oznakowanie CE oraz wydano dla niego Deklarację Właściwości Użytkowych.**

**Piankę zabezpieczyć należy przed promieniowaniem UV.**

Dwa komponenty:	Komponent A	Komponent B
Nazwa komponentów	PUREX NG 0440 NS A	PUREX NG B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	ciemnozielona do brunatnej	brunatna
Lepkość w 25°C [mPas]	700 ± 150	150 - 250
Gęstość w 25°C [g/cm <sup>3</sup> ]	1,15 ± 0,02	1,23 ± 0,01

**Sugerowany sposób przetwórstwa**

Przed rozpoczęciem pracy komponent A należy dokładnie wymieszać.

Podczas pracy z systemem przestrzegać należy instrukcji stosowania systemu.

System przetwarzać należy za pomocą specjalistycznych agregatów spieniających, wyposażonych w głowicę natryskową. Zastosowana maszyna oraz nastawione parametry (temperatura podgrzewaczy oraz węży, ciśnienia robocze) muszą umożliwiać uzyskanie dobrego wymieszania oraz równomiernego rozpylenia mieszaniny reakcyjnej. Natryskiwana powierzchnia powinna być całkowicie sucha i odtuszczona.

Zalecana grubość pojedynczej warstwy pianki [mm]	5 - 20
Zalecany czas pomiędzy natryskiem kolejnych warstw [min]	5 - 10
Uzyskanie końcowych właściwości tworzywa po upływie [h]	24
Zalecana temperatura surowców na wejściu do głowicy [°C]	40 - 45
Temperatura otoczenia podczas aplikacji [°C]	15 - 30
Zalecana temperatura natryskiwanej powierzchni [°C]	15 - 40
Minimalna temperatura natryskiwanej powierzchni [°C]	5

**Własności technologiczne\***

Stosunek komponentów A:B - wagowo	100 : 107
Stosunek komponentów A:B - objętościowo	100 : 100
Temperatura surowców [°C]	20

## Karta techniczna

PL

Czas startu [s]	6 - 9
Czas wysychania powierzchni [s]	18 - 25
Gęstość swobodna [kg/m <sup>3</sup> ]	40 - 45

### Własności fizykomechaniczne tworzywa\*

Minimalna gęstość rdzenia pianki w wyrobie wg EN 1602 [kg/m <sup>3</sup> ]	50
Wytrzymałość na ściskanie przy 10% odkształceniu wg EN 826 [kPa]	≥ 300
Wytrzymałość na rozciąganie wg EN 1607 [kPa]	≥ 400
Początkowy współczynnik przewodzenia ciepła w 10°C wg EN 12667 [W/mK]	0,0215
Maksymalna temperatura stosowania [°C]	80
Minimalna temperatura stosowania [°C]	-30
Zawartość komórek zamkniętych wg EN ISO 4590	≥ 90%
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu wg EN 1609 (pianka bez skóry) [kg/m <sup>2</sup> ]	≤ 0,15
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej μ wg EN 12086	55 - 75
Stabilność wymiarów wg EN 1604 (80°C, 10% wilgotności względnej), maksymalne zmiany po 48h	≤ 3%
Stabilność wymiarów wg EN 1604 (70°C, 90% wilgotności względnej), maksymalne zmiany po 48h	≤ 5%
Klasa reakcji na ogień wg EN 13501-1	E
Klasa reakcji na ogień wg DIN 4102	B2

### Transport i magazynowanie

Magazynować w suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu w szczelnie zamkniętych pojemnikach. Chronić przed dostępem wilgoci i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, w oryginalnie zapakowanych pojemnikach w pozycji pionowej.

Produkt powinien być transportowany w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

Dopuszczalna temperatura podczas transportu [°C] 5 - 25

Zalecana temperatura przechowywania [°C] 15 - 25

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości od daty produkcji dla komponentu A wynosi: **3 miesiące**

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości od daty produkcji dla komponentu B wynosi: **6 miesięcy**

### \*Uwagi

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

Badanie lepkości przeprowadzono według procedury wewnętrznej.

Na życzenie udostępniana jest Instrukcja Stosowania. Firma Polychem Systems służy pomocą przy wdrażaniu systemu i jego stosowaniu w produkcji u klienta.

## Karta techniczna

PL

Każdorazowo użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.

Użytkownik zobligowany jest do posiadania aktualnej Karty Charakterystyki produktu, która dostarczana jest przez producenta przy sprzedaży i każdorazowo na życzenie Klienta.

Przed przystąpieniem do przetwórstwa, obowiązkiem Użytkownika jest dokładne zapoznanie się z wymienioną dokumentacją oraz przestrzeganie zawartych w nich zasad postępowania z produktem.