

Karta techniczna

PL

PUREX NG 0440 NS
Data sporządzenia 03.10.2019

Przeгляд 22.08.2024

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).

System posiada Certyfikat Uznania Typu wydany przez Bureau Veritas. Numer certyfikatu:	13792/E0 BV
Instytut Techniki Budowlanej wydał raport nr 01390/23/Z00NZP klasyfikujący dach z natryskowej pianki poliuretanowej PUREX NG 0440 NS jako BROOF(t1) wg EN 13501-5:2016-07. Zakres ważności klasyfikacji podano w pkt. 4.3 ww. raportu.	
Wyrób wprowadzony do obrotu zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011, z oceną właściwości użytkowych dokonaną zgodnie z europejską normą zharmonizowaną:	EN 14315-1:2013 + NB-CPR/SG19-17/167r2
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 brązowej	brązowa
Lepkość w 25°C [mPas]	700 ± 150	150 - 250
Gęstość w 25°C [g/cm ³]	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 odłuszczone.

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

Własności fizykomechaniczne tworzywa*

Minimalna gęstość rdzenia pianki w wyrobie wg EN 1602 [kg/m ³]	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]	110
Minimalna temperatura stosowania [°C]	-50
Zawartość komórek zamkniętych wg EN ISO 4590	≥ 90%
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu wg EN 1609 (pianka bez skóry) [kg/m ²]	≤ 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.

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.

Od dnia 24 sierpnia 2023 r. wymagane jest odbycie odpowiedniego szkolenia przed użyciem przemysłowym lub profesjonalnym.