

Karta Techniczna
PUREX NG-0440

 Data sporządzenia: 2006.01.05
 Przegląd: 2014.11.03

1. 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 związek typu HFC o zerowym potencjale niszczenia warstwy ozonowej ODP = 0.

Wyrób wprowadzony do obrotu zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011, z oceną właściwości użytkowych dokonaną zgodnie z europejską normą zharmonizowaną PN-EN 14315-1:2013.

Wyrób posiada oznakowanie CE oraz wydano dla niego Deklarację Właściwości Użytkowych nr PL-3/S/2014.

Wyrób posiada Certyfikat Uznania Typu 13792/C0 BV wydany przez Bureau Veritas.

System dwukomponentowy	Komponent A	Komponent B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	ciemnozielona do brunatnej	brunatna
Zapach	przyp. aminy	charakterystyczny
Lepkość w 25°C [mPas]	550 ± 150	maks. 250
Gęstość w 20°C [g/cm ³]	1,15	1,23

2. Sugerowany sposób przetwórstwa

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 odtłuszczona. Zaleca się, aby grubość pojedynczej warstwy pianki mieściła się w przedziale 7 – 15 mm. Zaleca się, aby pomiędzy natryskiem kolejnych warstw upłynął czas 5 – 10 minut. W przypadku stosowania na zewnątrz warstwę pianki należy zabezpieczyć warstwą odporną na promieniowanie UV. Pianka uzyskuje końcowe właściwości po upływie 24h.

Podczas pracy z systemem przestrzegać należy instrukcji stosowania systemu.

Zalecana temperatura surowców na wejściu do głowicy:	40 – 45°C
Temperatura otoczenia	15 – 30°C
Zalecana temperatura natryskiwanej powierzchni	20 – 40°C

3. Własności technologiczne*

Stosunek komponentów A:B	Wagowo	100 : 107
Stosunek komponentów A:B	Objętościowo	100 : 100
Czas startu	[s]	4 – 7
Czas żelowania	----	----
Czas wysychania powierzchni	[s]	13 – 18
Gęstość swobodna	[kg/m ³]	38 – 43

4. Własności fizykomechaniczne pianki*

Min. gęstość rdzenia pianki w wyrobie	[kg/m ³]	55
Wytrzymałość na ściskanie wg PN-EN 826:1998	[kPa]	min 250
Wytrzymałość na rozciąganie wg PN-EN 1607:1999	[kPa]	min. 350
Przyczepność pianki do podłoża wg PN-EN 1607:1999 (płyta wiórowa)	[kPa]	min. 200
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu wg PN-EN 1609	[kg/m ²]	≤ 0,25
Chłonność wody wg PN-93/C-89084	[-]	maks. 3,0% objętości
Stabilność wymiarów wg PN-EN 1604:1999 maksymalne zmiany po 24 h		
+ 85°C	[-]	maks. 3%
+ 70°C i 95% wilgotności względnej	[-]	maks. 5%

Karta Techniczna

Zawartość komórek zamkniętych	[-]	min 95%
Początkowy współczynnik przewodzenia ciepła wg PN-EN 12667 - deklarowany w +10°C	[W/mK]	0,023
Współczynnik przewodzenia ciepła oraz opór cieplny uwzględniający efekt starzenia	[W/mK]	patrz załącznik nr 1.
Zdolność samogaśnięcia wg PN 88/C-89297	----	samogasnąca
Reakcja na ogień wg PN-EN 13501-1+A1:2010	----	klasa E
Palność wg DIN 4102	----	B2

5. Transport i magazynowanie

Komponenty systemu powinny być transportowane i magazynowane w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze 5 – 25°C. Chronić przed dostępem wilgoci.

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości dla obu składników systemu wynosi 6 miesięcy od daty produkcji.

*Uwagi

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały podczas spieniania systemu w warunkach modelowych. Podczas spieniania w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych. Dla produktu jest dostępna Karta Charakterystyki. Na życzenie udostępniana jest Instrukcja Przetwarzania Systemu. 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.

Karta Techniczna
Załącznik nr 1.
Z1.1. Tabela własności cieplnych pianki PUREX NG-0440 wg PN-EN 14315-1 Annex J – dla zastosowań bez okładzin lub z jedną okładziną szczelną dyfuzyjnie.

Grubość [mm]	Deklarowany starzeniowy współczynnik przewodzenia ciepła λ_D [W/m·K]	Opór cieplny uwzględniający starzenie R_D [m ² ·K/W]
40	0,029	1,38
45	0,029	1,55
50	0,029	1,72
55	0,029	1,90
60	0,029	2,07
65	0,029	2,24
70	0,029	2,41
75	0,029	2,59
80	0,028	2,86
85	0,028	3,04
90	0,028	3,21
95	0,028	3,39
100	0,028	3,57
105	0,028	3,75
110	0,028	3,93
115	0,028	4,11
120	0,027	4,44
125	0,027	4,63
130	0,027	4,81
135	0,027	5,00
140	0,027	5,19
145	0,027	5,37
150	0,027	5,56

Karta Techniczna
Z1.2. Tabela własności cieplnych pianki PUREX NG-0440 wg PN-EN 14315-1 Annex J – dla zastosowań z dwiema okładzinami szczelnymi dyfuzyjnie*.

Grubość [mm]	Deklarowany starzeniowy współczynnik przewodzenia ciepła λ_D [W/m·K]	Opór cieplny uwzględniający starzenie R_D [m ² ·K/W]
40	0,024	1,67
45	0,024	1,88
50	0,024	2,08
55	0,024	2,29
60	0,024	2,50
65	0,024	2,71
70	0,024	2,92
75	0,024	3,13
80	0,024	3,33
85	0,024	3,54
90	0,024	3,75
95	0,024	3,96
100	0,024	4,17
105	0,024	4,38
110	0,024	4,58
115	0,024	4,79
120	0,024	5,00
125	0,024	5,21
130	0,024	5,42
135	0,024	5,63
140	0,024	5,83
145	0,024	6,04
150	0,024	6,25

*wg PN-EN 14315-1 pkt. C.5.1 za okładzinę szczelną dyfuzyjnie uznać można arkusz metalowy o grubości nie mniejszej niż 50 μ m lub okładzinę ekwiwalentną pod tym względem; właściwość szczelności dyfuzyjnej okładziny wykazuje się również, jeżeli poziom dyfuzji tlenu jest mniejszy niż 4,5 ml na 24 na m² w temp. 20°C zgodnie z ASTM 3985.