

Техническая информация

Эластоспрей 1612/33

Двухкомпонентная система
для производства закрытоячеистых
жестких пенополиуретанов



ElastoKAM

Описание системы:

полиольный компонент (компонент А):

готовый к использованию полиольный компонент, содержит полиолы, катализаторы, стабилизаторы, огнезащитные добавки и вспениватель R141b.

изоцианатный компонент (компонент Б):

полимерный дифенилметандиизоцианат (ПМДИ) Lupranat M 20 S производства фирмы Elastogran GmbH.

Область применения:

Эластоспрей 1612/33 применяется для бесшовной гидроизоляции, наружной и внутренней изоляции жилых и промышленных зданий (крыш, не предназначенных для ходьбы), а также внутренней изоляции складских помещений, коровников и сельскохозяйственных производственных зданий, предотвращения образования конденсата на кровле промышленных зданий, тепло- и холодоизоляции складских емкостей, холодильников, контейнеров и грузовых судов. В связи с коротким временем реакции очень хорошо подходит для «напыления над головой».

Эластоспрей 1612/33, согласно ДИН 4102, часть 1, относится к классу строительных материалов В 2.

Физико-химические показатели

	Полиольный компонент	Изоцианатный компонент	Метод испытания
Плотность при 20°C	1,19 г/см ³	1,23 г/см ³	ДИН 51 757
Вязкость при 20°C	250 мПа·с	300 мПа·с	ДИН 53 018

Контролируемые параметры:

Испытание в стакане (технологическая проба):

Температура компонентов: $20 \pm 1^\circ\text{C}$
 Соотношение компонентов: А : Б = 100 : 104

	<u>Норма</u>	<u>Метод испытания</u>
Время старта	3 - 4 сек	п.6.1.ТУ2224-007-54409607-2003 с изм. 01
Время гелеобразования	7 ± 1 сек	
Время подъема	16 ± 2 сек	
Кажущаяся плотность	28 ± 2 кг/м ³	
Массовая доля воды в полиольном компоненте:	$1,90 \pm 0,05$ %	п.6.2.ТУ2224-007-54409607-2003 с изм. 01

Подготовка компонентов и переработка

Полиольный компонент должен быть перемешан в течение 10 - 15 минут при помощи пригодной лопастной мешалки.

Изоцианатный компонент перемешивания не требует.

Эластоспрей 1612/33, ввиду исключительно короткого времени реакции, может перерабатываться только на машинах, специально предназначенных для способа напыления.

При использовании в качестве несущего основания рыхлого, осыпающегося бетона или кирпичной кладки, алюминия или оцинкованной листовой стали и т.д . необходима предварительная обработка средством, улучшающим адгезию. Напыляемое основание должно быть чистым, сухим, не иметь жировых пятен и прилипших частиц.

Обогрев шлангов должен быть установлен таким образом, чтобы в течении длительного времени поддерживались температуры $35 - 50^\circ\text{C}$. Температура поверхности должна быть не менее $+10^\circ\text{C}$, оптимально $+15^\circ\text{C}$.

При переработке необходимо учитывать меры, описанные в Технической информации "Меры по безопасности и предосторожности при переработке полиуретановых систем".

Потребительские свойства:

Пеноматериал был изготовлен методом напыления с применением установки высокого давления.

Результаты лабораторных испытаний:

Параметры	Значение	Единица измерения	Метод Испытания
Плотность (в ядре)	32	кг/м ³	DIN EN ISO 845
Прочность при сжатии	0,190	Н/мм ²	ДИН 53 421
Сжатие	7,0	%	ДИН 53 421
Прочность при изгибе	0,320	Н/мм ²	ДИН 53 423
Прогиб	20	мм	ДИН 53 423
Водопоглощение после 168 ч	2,5	об. %	ДИН 53 428
Теплопроводность при +10°С	0,020	Вт/мК	ДИН 52 612
Коэффициент паропроницаемости	50		ДИН 52 615
Содержание закрытых ячеек	93	%	ISO 4590
Характеристика огнестойкости	В 2		ДИН 4102, часть1

Версия: 02 (05/2006)

Данные, указанные в настоящей "Инструкции" основываются на нашем современном техническом знании и опыте. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Не следует выводить из наших данных юридически обязательную гарантию определенных свойств или годности для конкретной области применения. Защитные права должны соблюдаться.