

1. Charakteristika výrobku

Dvousložkový surovinový systém pro vytváření polotuhé, polyuretanové pěny s nízkou hustotou a otevřenou strukturou stříkací metodou. Systém neobsahuje sloučeniny typu CFC, HCFC ani HFC. Je doporučován pro vytváření tepelných a zvukových izolací nástřikovou metodou, pomocí specializovaných vysokotlakých přístrojů. Může být také používán pro izolaci stěn, podlah a stropů a také půd a podkroví. Vzhledem k své otevřené struktuře musí být systém aplikován tak, aby vytvořená izolace nebyla během používání vystavena dlouhodobému mechanickému namáhání a také navlčení, kondenzaci vodní páry a působení povětrnostních vlivů. Je také třeba počítat s montáží příslušných tepelných a protizápalných bariér (např. v podobě 12 mm sádrových desek) oddělujících izolaci od vnitřku budovy, díky čemuž budou splněny požadavky požární ochrany. Pěnu je také třeba zabezpečit před UV zářením.

Výrobek byl uveden do prodeje v souladu s vyhláškou (EU) č. 305/2011, s vyhodnocením vlastností provedeným v souladu s evropskou harmonizovanou normou PN-EN 14315-1:2013.

Výrobek nese označení CE a bylo pro něj vydáno Prohlášení o vlastnostech č. PL-1/S/2015.

Dvousložkový systém	Komponenta A	Komponenta B
Skupenství	Kapalina	Kapalina
Barva	mléčně hnědá (po smíchání)	Hnědá
Pach	Charakteristický	Charakteristický
Viskozita v 25°C [mPas]	500 ± 100	Max. 250
Hustota v 20°C [g/cm ³]	1,11	1,23

2. Doporučený způsob zpracování

Systém je třeba zpracovávat pomocí speciálních pěnicích agregátů vybavených nástřikovou hlavicí. Použitý stroj a nastavené parametry (teplota ohřivačů a hadic, provozní tlak) musí umožňovat dosažení vhodného promíchání a rovnoměrného rozptýlení reakční směsi. Postříkovaný povrch musí být naprosto suchý a odmaštěný. V případě některých lakovaných hmot je třeba povrch nejdříve vhodně přizpůsobit za účelem dosažení dobré adheze povrchu. Před použitím je třeba důkladně promíchat složku A systému. Pěna dosahuje konečných vlastností po vypršení 24h.

Před zahájením práce je třeba důkladně promíchat složku A systému mechanickou míchačkou - doba míchání pro sud V200 činí cca 1 hodinu. Dodatečně je požadováno kontinuální míchání komponenty A během jejího zpracování. Nesprávná kvalita pěny vede k nutnosti přerušení nástřiku a opětovného promíchání obsahu sudu se složkou A.

POZNÁMKA: dlouhodobé zpracování nedostatečně promíchané polyolové složky vede k nezvratné ztrátě vlastností dané složky.

Doporučená teplota surovin na vstupu do hlavice:	45 – 65°C
Teplota okolí	5 – 30°C
Teplota nástřikované plochy	5 – 40°C

3. Technologické vlastnosti*

Poměr komponent A:B	Váhově	100 : 113
Poměr komponent A:B	Objemově	100 : 100
Doba startu	[s]	2 – 5
Doba schnutí povrchu	[s]	5 – 9
Volná hustota	[kg/m ³]	7 – 9

Technický list

4. Fyzikálně-chemické vlastnosti pěny*

Zdánlivá hustota jádra pěny	[kg/m ³]	7 – 10
Nasákavost vodou při částečném krátkodobém (24 h) ponoření (pěna bez svrchní vrstvy) dle PN-EN 1609:1999+A1:2006 (metoda A)	[kg/m ²]	6 - 12
Stabilita rozměrů dle PN-EN 1604 po 48h +70°C	[%]	max. 1,5
+70°C , 90% rel. vlhk.	[%]	max. 3
Součinitel tepelné vodivosti v +10°C – průměrná hodnota	[W/mK]	0,034
Součinitel tepelné vodivosti v +10°C – deklarovaná hodnota	[W/mK]	0,037
Součinitel difuzního odporu vodní páry		3 - 4
Schopnost samohašení dle PN 88/C-89297	----	samohasnoucí
Klasifikace v rozsahu reakce na oheň dle PN-EN 13501-1+A1:2010 pro pěny bez obkladů		E
Hořlavost dle DIN 4102	----	B2
Tepelná odolnost	----	Max. 100
	[°C]	

5. Přeprava a skladování

Komponenty musí být přepravovány a skladovány v těsně uzavřených obalech, v teplotě 5 – 25°C. Chraňte před vlhkem.

V případě skladování v doporučených podmínkách v originálních obalech činí trvanlivost obou složek systému 6 měsíců od data výroby.

*Poznámky

Údaje obsažené v této informaci byly získány při pění systému v modelových podmínkách. Během pění v jiných podmínkách lze dosáhnout poněkud odlišných výsledků než ty, které jsou zde uvedeny. Pro výrobek je dostupný Bezpečnostní list. Na požádání bude zpřístupněn také Návod na zpracování systému. Firma Polychem Systems ráda pomůže při implementaci systému a jeho použití při výrobě u zákazníka.

Uživatel je pokaždé povinen zkontrolovat vhodnost výrobku a pomocných prostředků pro jeho použití.

Uživatel je povinen mít platný bezpečnostní list produktu, který je poskytován výrobcem při prodeji a pokaždé na vyžádání zákazníka.

Před zpracováním je uživatel povinen pečlivě přečíst uvedenou dokumentaci a řídit se instrukcemi pro použití výrobku.

Technický list
Příloha č. 1.
Z1.1. Tabulka tepelných vlastností pěny PUREX NG-0808NF-B2 dle PN-EN 14315-1 Annex J.

Tloušťka [mm]	Deklarovaný součinitel stárnutí tepelné vodivosti λ_D [W/m·K]	Tepelný odpor zohledňující stárnutí R_D [m ² ·K/W]
40	0,037	1,08
45	0,037	1,22
50	0,037	1,35
55	0,037	1,49
60	0,037	1,62
65	0,037	1,76
70	0,037	1,89
75	0,037	2,03
80	0,037	2,16
85	0,037	2,30
90	0,037	2,43
95	0,037	2,57
100	0,037	2,70
105	0,037	2,84
110	0,037	2,97
115	0,037	3,11
120	0,037	3,24
125	0,037	3,38
130	0,037	3,51
135	0,037	3,65
140	0,037	3,78
145	0,037	3,92
150	0,037	4,05
155	0,037	4,19
160	0,037	4,32
165	0,037	4,46

Technický list

Tloušťka [mm]	Deklarovaný součinitel stárnutí tepelné vodivosti λ_D [W/m·K]	Tepelný odpor zohledňující stárnutí R_D [m ² ·K/W]
170	0,037	4,59
175	0,037	4,73
180	0,037	4,86
185	0,037	5,00
190	0,037	5,14
195	0,037	5,27
200	0,037	5,41
205	0,037	5,54
210	0,037	5,68
215	0,037	5,81
220	0,037	5,95
225	0,037	6,08
230	0,037	6,22
235	0,037	6,35
240	0,037	6,49
245	0,037	6,62
250	0,037	6,76
255	0,037	6,89
260	0,037	7,03
265	0,037	7,16
270	0,037	7,30
275	0,037	7,43
280	0,037	7,57
285	0,037	7,70
290	0,037	7,84
295	0,037	7,97
300	0,037	8,11