

Техническая информация



ElastoKAM

Эластоспрей 1612/34

Двухкомпонентная система
для производства закрытоячеистых
жестких пенополиуретанов

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 IsoPMDI 92140 (Lupranat M 20 S)
производства фирмы Elastogran GmbH.

Область применения:

Эластоспрей 1612/34 применяется для бесшовной тепло- и гидроизоляции жилых и промышленных зданий, ремонта кровли, предотвращения образования конденсата на кровле промышленных зданий, тепло- и холодоизоляции складских емкостей, контейнеров и грузовых судов. Эластоспрей 1612/34, 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	1,18 г/см ³	1,23 г/см ³	ДИН 51 757
Вязкость при 20°C	380 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	6 ± 1 сек	п.6.1.ТУ2224-007-54409607-2003
Время гелеобразования	10 ± 1 сек	с изм. 01; 02
Время подъема	20 ± 2 сек	
Кажущаяся плотность	56 ± 3 кг/м ³	

Массовая доля воды
 в полиольном компоненте: $0,25 \pm 0,03$ % п.6.2.ТУ2224-007-54409607-2003
 с изм. 01; 02

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 1612/34, 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 кладки, алюминиевых или оцинкованных металлических листов 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 $40 - 50^\circ\text{C}$. Температура поверхности должна быть не менее 10°C (оптимально - 15°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)	61	кг/м ³	ДИН EN ISO 845
Прочность при сжатии	0,390	Н/мм ²	ДИН 53 421
Сжатие	7,0	%	ДИН 53 421
Прочность при изгибе	0,590	Н/мм ²	ДИН 53 423
Прогиб	20	мм	ДИН 53 423
Водопоглощение после 168 ч	1,4	об. %	ДИН 53 428
Теплопроводность при +10°C	0,020	Вт/мК	ДИН 52 612
Коэффициент паропроницаемости	100		ДИН 52 615
Формоустойчивость под нагрузкой	3,4	%	ДИН 18 159
Содержание закрытых ячеек	96	%	ISO 4590
Характеристика огнестойкости	В 2		ДИН 4102, часть1

Версия: 04 (07/2006)

Данные, указанные в настоящей "Информации", 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. Конечный потребитель продукта должен соблюдать существующие законы и предписания, а также правовые нормы.