

1 SKYRIUS: PRODUKTO APRAŠYMAS

EKOPRODUR S0310 yra dviejų komponentų sistema (A+B), sukurta savaime užgęstančių, pusiau-kietų, atvirų porų poliuretano putų gamybai.

KOMPONENTAS A (poliolio mišinys): EKOPRODUR S0310

KOMPONENTAS B (isocionatas): EKOPRODUR B

EKOPRODUR S0310 savo sudėtyje neturi CFC. Sistemos suputomiją lemia anglies dvideginis (CO₂), išsiskiriantis A ir B komponentų reakcijos metu.

Ši poliuretano putų sistema pristatoma rinkai atsižvelgiant į EU Nr. 305/2011 reglamentą, taip pat eksploatacinės savybės įvertintos pagal Europos harmonizuotą standartą EN 14315-1:2013. Produktas turi CE ženklą ir Eksploatacinių savybių deklaraciją Nr. 03-2017-EN.

2 SKYRIUS: PRODUKTO PASKIRTIS

EKOPRODUR S0310 sistema sukurta atlikti gyvenamųjų ir visuomeninės paskirties pastatų stogų, mansardų, perdangų, medinio ir metalo karkaso konstrukcijų, karkasinių namų sienų, pramoninių statinių mūrinių ir metalinių sistemų bei angarų šiltinimo bei akustinės izoliacijos darbus purškimo būdu.

Išpurkštų putų tankis, priklausomai nuo purškiamų sluoksnių storio bei realizavimo kokybės, siekia 8-10 kg/m³.

EKOPRODUR S0310 sistemai panaudoti reikalinga specializuota aukšto slėgio įranga su tam pritaikytu purkštuvu.

3 SKYRIUS: KOMPONENTŲ CHARAKTERISTIKOS

KOMPONENTAS A

Specialios formuluotės poliolių mišinys, panašus į riebų, nuo geltonos iki oranžinės spalvos skystį be priemaišų.

Tankis esant 20°C 1,10 ± 0,02 g/cm³

Klampumas esant 20°C 450 ± 100 mPa·s

KOMPONENTAS B

Aromatinių poliisocionatų mišinys, pagrinde difenilmetano diisocionatas. Rudos spalvos skystis be priemaišų.

Tankis esant 20°C 1,22 ± 0,02 g/cm³

Klampumas esant 20°C 350 ± 100 mPa·s

4 SKYRIUS: PUTŲ CHARAKTERISTIKOS LABORATORINĖMIS SĄLYGOMIS

Reakcijos laikai¹ bei branduolio tankis² išmatuotas laboratorinėmis sąlygomis (esant 20°C aplinkos temperatūrai)

Pirminės reakcijos laikas ¹	4 ± 1 s.
Suputojimo laikas ¹	10 ± 2 s.
Paviršiaus išdžiuvimo laikas ¹	13 ± 3 s.
Putos branduolio tankis ²	9 ± 1,5 kg/m ³

5 SKYRIUS: REKOMENDUOJAMOS DARBO SĄLYGOS

Rekomendacijos yra parengtos vadovaujantis patirtimi, naudojant Graco Reactor H-XP3 poliuretano purškimo įrangą, Probler P2 Elite purkštuvą (01 maišymo kamera) bei Twistork sraigtinį maišytuvą.

SVARBU: prieš pradėdant naudoti, **abu** komponentai turi būti **pašildyti** iki 30-40°C. Be to, **Komponentas A** turėtų būti kruopščiai **išmaišomas** (apie 1 val. prieš pradėdant darbus ir pastoviai visų darbų metu). Komponentas A yra linkęs lėtai išsisluoksniuoti.

Komponento B nebūtina maišyti.

Maišymo santykis A:B (pagal tūrį) 100:100

Įrangos temperatūriniai nustatymai:

A ir B šildymo temperatūra:	50-60°C
Šlangų temperatūra:	50-60°C
Darbinis slėgis:	80-110 bar (1160-1595 psi)
Komponentų temperatūra statinėse:	30-40°C
Aplinkos temperatūra:	10-35°C
Rekomenduojama paviršių temperatūra:	15-50°C
Santykinė oro drėgmė:	≤ 70%
Porėtų paviršių drėgnumas:	< 15%
Ne porėtų paviršių drėgnumas:	0%

Šiltinamas paviršius prieš apšiltinant turi būti tinkamai paruoštas. Jis turi būti nedulkėtas, sausas, neriebaluotas, netrupantis ir be apnašų, kad nebūtų kliūčių putų prisiklijavimui prie paviršiaus.

¹ Reakcijos laikas pradėdamas skaičiuoti nuo komponentų sumaišymo pradžios. *Pirminės reakcijos laikas* – iki kol maišomas mišinys pradeda putoti/plėstis. *Suputojimo laikas* – mišinys yra pilnai suputojęs, bet jį palietus mentele nuo putų atsiskiria skysto pluošto gijos. *Paviršiaus išdžiuvimo laikas* – kuomet putų paviršius tampa nebelipnus. (Procedūra atliekama vadovaujantis vidaus instrukcijomis IJ 11 02).

² *Branduolio tankis* – putos svoris padalintas iš mėginio tūrio (pagal EN 1602:2013-07).

Prieš atliekant šiltinimo darbus, tiek šiltinami, tiek nešiltinami paviršiai, tokie kaip langai, durys, grindys, baldai ir t.t., turi būti apsaugoti nuo atsitiktinio jų apipurškimo ir poliuretano dulkių, atsirandančių ore šiltinimo darbų metu. Atkreiptinas dėmesys, jog putų dalelės labai gerai prilimpa prie paviršių ir jas gali būti sudėtinga pašalinti nuo nepageidautinai užterštų paviršių jų nepažeidžiant.

Slėgio nustatymai Komponentui A ir Komponentui B turėtų būti vienodi.

Purškiamo turi būti taip, kad storiausias sluoksnis būtų 100 mm.

Darbų metu vadovaukitės abiejų komponentų medžiagos saugos duomenų lapuose pateikta informacija ir nurodymais.

6 SKYRIUS: IŠPURKŲ PUTŲ SAVYBĖS

Matavimai atlikti putų išpurškus specializuota įranga ir mėginį išpjovus iš putų bandinio.

Branduolio tankis:	$\geq 7 \text{ kg/m}^3$	EN 1602:2013-07
Reakcija į ugnį:	Bs_1d_0^3	EN 13501-1+A1:2010
	F	EN 13501-1+A1:2010
Trumpalaikis vandens įdrėkis dalinai panardinus, W_p	$\geq 0,85 \text{ kg/m}^3$	EN 1609:2013
Šiluminis laidumas, λ		EN 12667:202
$\lambda_{\text{mean},i}$	0,037 W/mK	
$\lambda_{90,90}$	0,038 W/mK	
Sendintas λ_D , atitinkamiems storiams	0,038 W/mK	EN 12667:202
Kompresija prie 10% deformacijos, σ_{10}	$\geq 6 \text{ kPa}$	EN 826:2013-07
Vandens garų laidumo koeficientas, μ	3	EN 12086:2013-07
Matmenų stabilumas		EN 1604:2013-07
70°C, 90% RH, po 48 val.	Ilgis $\leq 4\%$ Plotis $\leq 4\%$ Storis $\leq 1\%$	
-30°C, po 48 val.	Ilgis $\leq 2\%$ Plotis $\leq 2\%$ Storis $\leq 0,5\%$	
Atsparumas tempimui statmenai paviršiui	$\geq 20 \text{ kPa}$	EN 1607:2013-07
Uždary porų dalelių kiekis	$\leq 20\%$	EN ISO 4590:2005

³ Tai taikoma, kuomet daugiasluoksnėje medinėje ar metalinėje konstrukcijoje EKOPRODUR S0310 sluoksnis yra suformuotas ant degaus pagrindo, o izoliacijos sluoksnis uždengtas gipso kartono plokšte (12,5 mm).

7 SKYRIUS: ĮPAKAVIMAS

Metalinės 200 l talpos statinės, IBC 1000 l talpos konteineriai.

8 SKYRIUS: REKOMENDUOJAMOS LAIKYMO SĄLYGOS

Laikyti 15-25° temperatūroje sausose patalpose. Saugoti nuo drėgmės ir tiesioginių saulės spindulių. Abu komponentai turi būti laikomi sandariai uždarytose talpose. Tinkamumo naudoti laikas yra 3 mėnesiai nuo pagaminimo datos, laikant neatidarytoje originalioje gamintojo pakuotėje.

9 SKYRIUS: PAPILDOMA INFORMACIJA

Duomenys, pateikti šioje techninėje informacijoje, yra paremti laboratorinių bandymų metu gautais rezultatais bei praktine patirtimi. Šie duomenys negarantuoja galutinio produkto savybių. Gauti rezultatai gali skirtis nuo čia pateiktų, ypač tais atvejais, kuomet sąlygos, kuriomis buvo gautas rezultatas, skiriasi nuo aukščiau pateiktų laboratorinių sąlygų.

SVARBU: mes su malonumu suteiksime techninę bei realią pagalbą naudojant ir diegiant poliuretano sistemą EKOPRODUR S0310. Tuo pačiu, kuomet tai būtina ir įmanoma, mes padedame nustatyti tinkamiausius parametrus. Visais klausimais, susijusiais su poliuretano putų sistemos EKOPRODUR S0310 įsigyjomu bei naudojimu, raginame kreiptis tiesiogiai į mūsų techninį ir komercinį atstovą arba parašant el. p. prodex@pcc.eu.