



WHAT CAN WE DO FOR YOU?

ООО «ЭЛАСТ-ПУ»

Адрес: 600026, г. Владимир,
ул. Гастелло, д. 21а
Телефон: +7(495) 849 28 74
E-mail: elastorder@mail.ru

ИНН: 3327324369; КПП: 332801001

Расчетный счет №40702810740200004325

БИК: 044525225

Факс: +7(495) 983 15 74

IT: www.elast-pu.ru

ПЕНА ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ЖЕСТКАЯ **ЭЛАСТЭКС-802(new)**

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Система ПУ Эластэкс-802 выпускается для изготовления изделий различного назначения:

ЭЛАСТЭКС-802С-система ПУ для производства готовых теплоизоляционных изделий (“скорлуп”)

ЭЛАСТЭКС-802П-система ПУ для производства сэндвич-панелей по стан-прессовой технологии

ЭЛАСТЭКС-802Т-система ПУ для производства предизолированных труб по методу “труба в трубе”

ЭЛАСТЭКС-802Л-система ПУ с малой плотностью 16-20кг/куб.м. для заливки внутренних полостей кирпичной, бетонной кладки на месте применения при строительстве промышленных и гражданских объектов.

По своей природе материал представляет собой композицию двух жидких компонентов: (компонент А), полиольная часть, состоящая из смеси полиэфирполиолов, пеностабилизатора, вспенивающих агентов, катализаторов и антипирена, (компонент Б) изоцианатная часть - полиизоцианат (4,4 дифенилметандиизоцианат). Пенопласт марки ППУ Эластэкс-802 получают путем смешения компонентов А и Б и последующей заливкой в формы непосредственно на месте применения или поставляемый в виде готовых изделий (плиты, скорлупы, готовые сэндвич-панели и т.д.)

В течении короткого времени после смешения происходит вспенивание и отверждение композиции с образованием жесткой закрытоячейистой пены. Система Эластэкс-802 поставляется в виде двух отдельных составляющих А и Б в соотношении от 100/120 до 100/180.



<http://www.elast-pu.ru>

ПРИМЕНЕНИЕ

Пенопласт Эластэкс-802 предназначен для производства эффективной теплоизоляции и получения различных изделий конструкционного назначения. ППУ Эластэкс-802 применяется для теплоизоляции зданий, для изготовления теплоизоляционных плит и многослойных элементов типа <сэндвич>, используемых в качестве фасадных термопанелей с облицовкой, ограждающих строительных конструкций, в производстве холодильных камер, авторефрижераторов, изотермических контейнеров и кузовов автомобилей, а также для готовых теплоизоляционных изделий (скорлуп) при строительстве теплотрасс и нефтепроводов. По желанию заказчика пенопласт может выпускаться с повышенной кажущейся плотностью (100-500 кг/куб.м.), для получения конструкционных изделий (декор строительный и мебельный, автокомпоненты и т.д.).

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экологичность;
- Отсутствие щелей, стыков и мостков холода;
- Не требует работ и затрат по подготовке поверхности к обработке;
- Очень высокие теплоизоляционные свойства ($\lambda=0,022-0,025\text{Вт/мК}$);
- Высокая адгезия почти ко всем материалам;
- Не требует дополнительной отделки (изоляции) для нежилых помещений;
- Высокая скорость проведения работ
- Долгий срок службы изоляции (до 25 лет).
- Обладает отличной адгезией к большинству строительных материалов
- Затвердевшая пена является твердым полиуретаном, обладающим высокой влагостойкостью и термостойкостью от $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+150\text{ }^{\circ}\text{C}$

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Показатель компонентов	ЭЛАСТЭКС-802П/С/Т/Л	
	Компонент А	Компонент Б
Внешний вид	Жидкость от бесцветного до желтого цвета без посторонних включений	Жидкость коричневого цвета без посторонних включений
Массовая доля воды, %, не более	1,0/2,3/3,0/17,0	-
Динамическая вязкость при 25°C, мПа*с, не более:	300/250/850/800	250
Гидроксильное число, мгКОН/г, в пределах	310/330/410/45	-

Показатель отвержденного покрытия	Значения
Внешний вид	Желтая ячеистая пластмасса от светло-желтого до белого цвета с равномерной мелкоячеистой структурой и незначительным количеством укрупненных ячеек.
Кажущаяся плотность в пределах кг/куб.м	60/50/80/10
Разрушающее напряжение при : -Сжатии, кПа, не менее -Статичес. изгибе, кПа, не менее	400/300/500/40 420/350/450/60
Водопоглощение за 24 Часа, куб.см/кв.м , не более %, не более	250/220/200/1000 2,0/2,5/3,0/7,0
Рабочий диапазон температур, °С	От -50 до +150
Теплопроводность Вт/(м*К)	0,025(для Эластэкс-802Л-0,04)
Технологическая проба: Время старта, с, в пределах Время гелеобразования, с, в пределах Врем подъема, с , в пределах	15-50 40-200 65-300
Кажущаяся плотность, кг/куб.м., по технологической пробе в пределах	27-36(для Эластэкс-802Л-8-10)

УСЛОВИЯ ЗАЛИВКИ СПУ ЭЛАСТЭКС-802

Условия заливки	Эластэкс-802П/С/Т/Л
Температура воздуха	От +18С до +25°С
Относительная влажность воздуха, не более	80%
Недопустимо выпадение росы	

РАСХОД КОМПОНЕНТОВ

Расход системы зависит от объема изделия и приведен ниже для ручной и машинной заливки.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Эластэкс-802 представляет собой жесткую закрытоячеистую пену, получаемую непосредственно у производителя путем заливки смеси жидких компонентов «А» и «Б», взятых в соотношении 1:1,2 по весу в закрытую форму. Поскольку пена обладает высокой адгезией практически ко всем материалам, стенки формы смазывают разделительной смазкой типа Эластэкс-РС, на силиконовой основе, которая не оставляет следов на готовом изделии, обеспечивает хорошую поверхность изделия и легкое удаление готового изделия из формы после выдержки.

В процессе вспенивания объем залитой композиции увеличивается в 15-25 раз в зависимости от получаемой плотности изделий. При правильном расчете количества смеси пена создает нагрузки на стенки формы 3-5 атм, что необходимо учитывать при изготовлении формы и особенно при конструкции замков крышки. После отверждения пены, завершающегося в течении 15-30мин в зависимости от толщины изделия, изменений ее объема не наблюдается. В зависимости от размеров производства, дозирование и смешение компонентов может осуществляться либо с помощью специальных заливочных машин низкого или высокого давления, либо вручную. Под ручной заливкой следует понимать смешение отмеренных на весах количеств компонентов А802 и Б802 в пластмассовом ведре с помощью быстроходных перемешивающих устройств типа миксера. При этом надо учитывать, что смешение компонентов ограничено во времени примерно 10-15с, так как оно должно быть завершено до начала подъема пены. Скорость оборотов мешалки миксера должно быть 1500-1800об/мин, так как при низких скоростях не удастся получить хорошего перемешивания, что ведет к ухудшению качества пены (разводы, укрупнение пор и снижение эксплуатационных ха-

рактических). Вместо стационарного миксера можно использовать дрель с насадкой. При такой заливке необходимо при расчете количеств А и Б учитывать потери на стенках ведра, которые устанавливаются опытным путем.

Расчет количества системы(А+Б), кг:

$$M=S*N*R*K \quad \text{где}$$

S - площадь изделия(плиты), кв.м.

N - толщина плиты, м

R - плотность пены, кг/куб.м.

K - коэфф. потерь равный 1,1-1,15

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАБОТЕ

При переработке исходных компонентов необходимо соблюдать все меры предосторожности и правила техники безопасности при работе с химическими веществами. При хранении компонент А802 может расслаиваться, поэтому перед употреблением его следует перемешать до гомогенного состояния. Компонент Б802 при хранении при температуре ниже +10град. может кристаллизоваться. В этом случае перед переработкой он нуждается в разогреве до полного расплавления кристаллов на дне тары.

При заливке системы ЭЛАСТЭКС-802 допускается нагрев форм до 35-40 град, для снижения время выдержки в форме. Такая процедура делается при работе в условиях низких цеховых температур (10-15 град.).

ИНСТРУМЕНТЫ И ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Для заливки больших партий и изделий типа сэндвич-панели используются заливочные машины низкого и высокого давления типа Henneke, Cannon и др., с производительностью от 20 до 200л/мин. Подбор марки машины и производительность определяются индивидуально под конкретные изделия. Для заливки используются формы, стенд-пресс с закладными или труба в трубе. Обязательно применение разделительных смазок для форм перед заливкой типа Эластэкс-РС

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Хранение компонентов ЭЛАСТЭКС-802, бочки с компонентами хранят пробками вверх в крытых складских помещениях при температуре не ниже +5 и не выше +25°С. Допускается хранение компонентов на открытой площадке, при этом

бочки должны быть укрыты от воздействия атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. Гарантийный срок хранения компонентов - 3 месяца.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимание! Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы. Материал может вызвать раздражение кожи. При недостаточной вентиляции помещения необходимо использовать индивидуальные средства защиты. При попадании на слизистую оболочку или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь к врачу.

При работе с компаундом и при его отверждении, вредные выбросы в атмосферу отсутствуют. В отвержденном состоянии является нетоксичным веществом.

ЭКОЛОГИЯ

После полного отверждения пенопласт ЭЛАСТЭКС-802 является полностью безопасным и разрешен в качестве теплоизоляционного материала в строительстве, жилищно-коммунальном хозяйстве и других отраслях промышленности.

Твердые отходы ППУ полностью безопасны и утилизируются как ТБО.

Юридические замечания

Информация, приведенная в настоящем документе, дана на основании текущих знаний и практического опыта применения материалов при правильном хранении и применении. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации. Потребителю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.