

Opis produktu

EMBEPUR® PRO100 FS jest dwuskładnikowym systemem natryskowym (A+B) przeznaczonym do wytwarzania **otwartokomórkowej pólstywnej** pianki poliuretanowej **niskiej gęstości**. EMBEPUR® PRO100 FS nie zawiera fizycznych czynników spieniających (CFC, HCFC, HFC i HFO). Spieniana jest za pomocą dwutlenku węgla powstającego w wyniku reakcji dwóch składników.

EMBEPUR® PRO100 FS służy do wytwarzania izolacji termicznej i akustycznej poprzez bezpośredni natrysk na miejscu aplikacji. Izolowane mogą być zarówno powierzchnie drewniane (OSB), metalowe (ocynk, blacha malowana) jak i membrany paroprzepuszczalne zarówno w domach jednorodzinnych jak i budynkach użyteczności publicznej.

EMBEPUR® PRO100 FS charakteryzuje się bardzo dobrą przyczepnością do różnych podłoży, ogranicza straty ciepła poprzez doszczelnienie każdej szczeliny natryskiwanej powierzchni, a także jest bardzo szybki w wykonaniu. Gęstość rdzenia natryśniętej pianki osiąga wartość 6 kg/m³ w zależności od warunków natrysku, ilości czy grubości warstw co bezpośrednio przekłada się na wysoką wydajność z jednego zestawu.

EMBEPUR® PRO100 FS przeznaczony jest wyłącznie do użytku przez profesjonalne ekipy wyposażone w wysokociśnieniowe maszyny natryskowe.

Posiada Deklarację Właściwości Użytkowych

Posiada 25 lat Gwarancji Producenta

Właściwości systemu

Właściwości składników		
	PRO100 FS POLY Ciecz, bezbarwna do pomarańczowej	PRO100 IZO Ciecz, brązowa
Gęstość w 25°C [g/cm³]	1.12 ± 0.02	1.23 ± 0.02
Lepkość w 25°C [mPas]	160 ± 40	200 ± 40
Właściwości systemu¹		
Objętościowy stosunek mieszania A:B	100	100
Czas startu [sek]	4 ± 1	
Czas żelowania [sek]	8 ± 2	
Czas suchego lica [sek]	10 ± 2	
Gęstość swobodna [kg/m³]	< 8	

Sugerowane warunki przetwórstwa

Uwaga: Obydwa składniki powinny zostać podgrzane przed natryskiem do temp około 30 – 35 °C. W czasie wygrzewania materiału w beczkach zaleca się ciągłą recyrkulację, a także mieszanie składnika A za pomocą dodatkowego mieszadła.

Ustawienia wstępne agregatu natryskowego	
Nastawa temp. na grzałkach [°C]	50 – 55
Nastawa temp. na wężu [°C]	50 – 55
Ciśnienie [bar]	95 – 115
Optymalna temp. surowców w beczkach [°C]	30 – 40
Optymalna temp. podłoża [°C]	5 – 35
Optymalna wilgotność podłoża [%]	≤ 15
Optymalna temp. otoczenia [°C]	5 – 35
Optymalna wilgotność względna otoczenia [%]	≤ 70

Powierzchnia przeznaczona do izolacji powinna być wolna od kurzu, wody, oleju, luźnych elementów i innych substancji, które mogłyby zmniejszyć przyczepność piany. Niektóre powierzchnie wymagają wcześniejszego przygotowania w celu poprawy adhezji. Wszystkie przyległe powierzchnie (w szczególności okna) należy zabezpieczyć przed przypadkowym zabrudzeniem. Rozpylanie należy przeprowadzać przy użyciu specjalistycznego sprzętu.

Prawidłowe wykonanie izolacji polega na natrysku odpowiedniej grubości warstw pianki, jedna na drugą. W zależności od wilgotności i temperatury otoczenia należy odczekać kilka min. przed nakładaniem kolejnych warstw. Uzyskane warstwy powinny być tak grube, jak to możliwe gdyż pozwala to na uzyskanie optymalnej wydajności. Ogólna maksymalna grubość izolacji nie powinna przekraczać 35 cm, osiągnięta w maksymalnie 4 przejściach.

Właściwości pianki

Parametry zostały przebadane na próbkach wyciętych z pianki natryśniętej w warunkach modelowych:

	Norma badawcza	Wynik
Gęstość pozorna pianki	PN-EN 1602:2013-07	≥ 6,5 kg/m³
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień	PN-EN 13501-1:2019	E Bs1d0 ² NRO ³
Współczynnik przewodności cieplnej Wartość średnia	PN-EN 12667:2002	λ _{mean} = 0,035 W/(mK) λ _D = 0,037 W/(mK)
Wartość deklarowana		
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przy częściowym zanurzeniu (bez skórki)	PN-EN 1609:2013	
Metoda A		W _p ≤ 0,5 kg/m²
Metoda B		W _p ≤ 0,5 kg/m²
Zawartość komórek zamkniętych	PN-EN ISO 4590:2005	≤ 10 %
Napężenie ściskające przy 10% odkształceniu względnym	PN-EN 826:2013-07	σ ₁₀ ≥ 5 kPa
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej	PN-EN 12086:2013-07	μ ≥ 5
Stabilność wymiarowa		
70°C, 90% RH, po 48h	PN-EN 1604:2013	d, sz ≤ 4 % g ≤ 1 %
-20°C, po 48h		d, sz ≤ 2 % g ≤ 0,5 %
Odporność na działanie grzybów pleśniowych Metoda A		Brak wzrostu pleśni
Emisja lotnych związków organicznych	Wg PN-EN 14315	Spełnia wymagania stosowania w pomieszczeniach kategorii A i B⁴

Podczas przetwarzania systemu należy pamiętać o wszystkich wskazówkach i informacjach zawartych w kartach charakterystyki dotyczących obu komponentów oraz zaleceniach producenta maszyny.

Warunki magazynowania oraz transportu

Temperatura magazynowania dla systemu EMBEPUR® PRO100 FS wynosi od 10 do 25 °C. Na czas przewozu dolna granica temp. może zostać czasowo obniżona do > 0 °C. Chronić przed dostępem wilgoci oraz bezpośrednim nasłonecznieniem.

Okres przydatności do użycia oryginalnie zamkniętych opakowań oraz przy zachowaniu zalecanych warunków przechowywania wynosi **6 miesięcy** od daty produkcji (dla obydwu składników) znajdującej się na opakowaniu. Po otwarciu i użyciu, pozostałą część należy szczelnie zamknąć i przetworzyć w jak najkrótszym czasie.

Wg. przepisów ADR surowce nie są towarami niebezpiecznymi.

Dodatkowe informacje

Z przyjemnością zapewniamy pomoc techniczną i merytoryczną we wdrażaniu i stosowaniu systemu poliuretanowego o nazwie **EMBEPUR® PRO100 FS**.

We wszystkich sprawach związanych z zakupem i użytkowaniem naszego systemu poliuretanowego zachęcamy do bezpośredniego kontaktu z naszymi przedstawicielami.

Dane zawarte w Karcie danych technicznych opierają się na wynikach testów przeprowadzonych w warunkach modelowych, a także na doświadczeniach praktycznych. Uzyskane wyniki mogą różnić się od wymienionych powyżej, szczególnie w przypadku, gdy stosowanie produktu odbywa się w warunkach innych niż pierwotnie zamierzone.

Ograniczona gwarancja producenta

Informacje w tym dokumencie mają pomóc Klientom w określeniu, czy nasze produkty są odpowiednie do ich zastosowań. Użytkownik zobowiązany jest do określenia przydatności produktów do zamierzonego zastosowania. Gwarantujemy, że nasze produkty będą zgodne z danymi zawartymi w Deklaracji Właściwości użytkowych.

¹ Charakterystyka spieniania oparta została o wyniki spieniania ręcznego w warunkach laboratoryjnych (20°C, 3500 obr/min).

² Klasyfikacja dotyczy pianki pokrytej okładziną z płyt gipsowo-kartonowych natryśniętej na podkładach palnych lub niepalnych oraz konstrukcji drewnianej lub metalowej

³ Wg Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r.

⁴ Zgodnie z zarządzeniem Ministra Zdrowia i Opieki Społecznej z dnia 12.03.1996 r.