

Verarbeitung und Handhabung Schaumsystem

Bestehend aus: **BD7780SRU999**, DURELASTIC-Schaumharz und **BD7662XRU100**, Treibmittel LE 100%

Die zwei Produkte dienen zur Herstellung von Schaumstoff, insbesondere nach dem „®Legupren-System“. Es finden dabei spezielle schäumbare Einstellung von UP-Harzen Anwendung.

1) **BD7780SRU999, DURELASTIC-Schaumharz**

Verwendung

In geschlossenen Formen unter Verwendung von geeigneten Trennmitteln.

Eigenschaften

- Basis: ungesättigter Polyesterharze
- Schaumdichten bis 200 kg/m³ möglich
- hohe Wärmedämmung
- schwer entflammbar einstellbar
- geringe Druckentwicklung

Spezifikation

Eigenschaften, in Lieferform	Wert	Einheit	Prüfvorschrift
Viskosität, 20°C	1400 - 2200	mPa.s	DIN 53015
Dichte, 20°C	1,2 +/- 0,1	g/cm ³	DIN 51757
Festkörper, theor. Bestimmung	69 - 71	°C	--
Verarbeitungszeit	5 - 10	Minuten	--
Verarbeitungstemperatur	>16	°C	--

Richtrezeptur

Mischansatz	Gewichtsteile	Komponente
Ansatz 1	100,00	BD7780SRU999/ Schaumharz
	2,75	Cobaltpolymer
	1,00	300157/ Schaumstabilisator
	1,50	Wasser
	7,00	Aluminiumhydroxid (bei schwerentflammbarer Einstellung erforderlich)
Ansatz 2	4,00	BD7662XRU100/ Treibmittel
	2,00	BP-50 Pulver
	15,00	HD0617/ BAYMIDUR K88 HV L
Ansatz 1 + 2 gut vermischen und unmittelbar verarbeiten.		

Reinigung der Arbeitsgeräte

Innerhalb der Verarbeitungszeit sollten sämtliche Geräte und Mischer mit entsprechendem Reinigungsmittel, z.B. EFD Reinigungsmittel 400906 gereinigt werden.

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

2) **BD7662XRU100, Treibmittel LE 100%**

Spezifikation

Eigenschaften , in Lieferform	Wert	Einheit	Prüfvorschrift
Dichte, 20°C	1,25 +/- 0,1	g/cm ³	DIN 51757
Flammpunkt	> 100	°C	--

Lagerbedingungen

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei ca. 16 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Das Treibmittel ist bei Raumtemperatur eine farblose bis schwachgelbliche, niedrigviskose Flüssigkeit mit nur beschränkter Lagerfähigkeit. Lagerung: trocken, kühl (keine direkte Sonneneinstrahlung, keinesfalls in der Nähe von Heizquellen)

Die Lagerung des Produktes bei Temperaturen unter +10°C kann zu allmählicher Kristallisation führen. Durch eine kurzzeitige Wärmebehandlung, z.B. durch Einsetzen des Behälters in ein 30-40°C warmes Wasserbad, läßt sich eine entstandene Kristallmasse wieder verflüssigen. Um dies zu vermeiden, sollte während der kalten Jahreszeit angelieferte Gebinde in einen geheizten Raum (ca. 16-23°C) gelagert werden. Nicht auf kalten Fußböden lagern !

Bei Raumtemperatur ist der Dampfdruck des Produktes gering. Bei höheren Temperaturen und besonders nach dem Abmischen mit den zur Herstellung von „®Legupren“ geeigneten UP-Harzen zersetzt sich Treibmittel LE unter Abspaltung eines unbrennbaren Gases (CO₂-Bildung !).

Um das Entweichen der evtl. entstehenden Gase zu ermöglichen, haben die Transportbehälter Überdruckventile. Die Lagerung der Behälter hat so zu erfolgen, dass die Ventile oben liegen und somit funktionstüchtig bleiben. Die Schraubverschlüsse sollten beim Eintreffen der Lieferung kurz geöffnet werden und während der Lagerung nicht fest verschlossen sein.

Die vorzeitige Zersetzung des Produktes kann durch ungünstige Lagerung (z.B. zeitlich bedingt oder Lagerung bei zu hohen Temperaturen) erfolgen. Diese Zersetzung wird oftmals durch eine Trübung, Blasenbildung und durch Druckentwicklung in geschlossenen Gebinden begleitet. In diesen Fällen kann es erforderlich werden, dass wegen des Nachlassens der Treibwirkung bei der Verarbeitung eine etwas höhere Menge Treibmittel bzw. schäumbares Gemisch eingesetzt werden muss.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheitsdatenblätter.