

**IZY FOAM 30** jest dwuskładnikowym systemem poliuretanowym do wytwarzania piany, system złożony jest z dwóch składników polioliu (składnik A) oraz izocyjanianu (składnik B) mieszanych ze sobą w proporcji 100 : 110 (wagowo).

## WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Czas startu: 24-28 ± 5sek  
Czas żelowania: 200 ± 30 sek  
Czas suchego lica: 300 ± 60 sek  
Gęstość pozorna rdzenia 30 ± 3 kg/m<sup>3</sup>  
Przyrost: 30 razy  
Palność: samogasnąca (PN-88/C-89297)

Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania.  
Czas startu - do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny.  
Czas żelowania - do momentu wyciągania z żelowanych włókien z pianki.  
Czas suchego lica - do momentu, gdy powierzchnia pianki nie klei się przy dotknięciu.

## ZASTOSOWANIE

IZY FOAM 30 jest dwuskładnikowym systemem poliuretanowym do wytwarzania piany sztywnej o bardzo małej gęstości. Stosowany do wyrobu płyt warstwowych, paneli izolacyjnych, wypełniania komór wypornościowych w szkutnictwie, wyrobów imitujących drewno, belki rustykalne, panele ozdobne, izolowania ścian, drzwi, bram, budynków. Charakteryzuje się bardzo niską gęstością dzięki czemu posiada wyśmienite właściwości termoizolacyjne, kilkukrotnie przewyższające standardowe materiały izolacyjne, dla przykładu izolacja wykonana ze styropianu musi być dwukrotnie grubsza od izolacji wykonanej z piany PUR aby w taki sam sposób ograniczyć straty energii cieplnej.

## TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Odlewanie pianek poliuretanowych co do zasady właściwie nie różni się od produkcji odlewów z żywic poliuretanowych i w jednym przypadku i w drugim posiadamy dwa składniki polioli i izocyjanian które należy dokładnie wymieszać w podanych przez producenta proporcjach. Zasadniczą różnicą w tym przypadku jest to że nasza mieszanina po pewnej chwili rozpoczyna gwałtownie się spieniać i poszerzać swoją objętość. Ze względu, iż proces ten przebiega bardzo szybko przed przystąpieniem do mieszania należy dokładnie przygotować wszystkie potrzebne rzeczy, zaleca się stosowanie mieszadła mechanicznego np. małego mieszadła budowlanego założonego na wiertarkę. Temperatura otoczenia i surowców w procesie przetwórstwa powinna wynosić miń 18 – 22 °C.

2. Przed przystąpieniem do odważenia zarówno polioli jak i izocyjanian należy osobno bardzo dobrze wymieszać gdyż składają się one z wielu różnych składników które pod wpływem czasu mogą się rozwarstwiać, jest to naturalny proces charakterystyczny dla wszystkich systemów poliuretanowych. Następnie odważamy w oddzielnych naczyniach składnik A i składnik B pamiętając o proporcji 100 : 110 (wagowo), następnie łączymy je ze sobą, przy czym nie jest istotne czy wlejemy składnik A do B czy odwrotnie.

3. Proces mieszania przeprowadzamy bardzo sprawnie i energicznie gdyż na wszystkie operacje mamy nie więcej niż 30 sekund. Dla przykładu, podczas produkcji ozdobnego elementu jakim jest belka rustykalna (imitacja starego drewnianego belka sufitowego) powinniśmy na mieszanie przeznaczyć nie więcej jak 10 -15s, kolejne 5 – 10s zajmie nam wylanie mieszaniny do formy i pozostaje nam 5 – 10s na zamknięcie formy i operacje poboczne. Dużo łatwiejszą aplikacją jest np. izolowanie ścian metodą zalewową czy wypełnianie komór wypornościowych w łodziach gdyż w tym przypadku formę stanowi element konstrukcyjny budynku czy statku i nie musimy idealnie dbać o ostateczny kształt a wszystkie nadatki piany która wyłynęła na zewnątrz po prostu odcinamy nożem lub piłką.

4. W przypadku elementów, które należy rozformować jest to możliwe po kilku minutach od zalania, nie mniej jednak w przypadku wyrobów od których wymagamy większej wytrzymałości mechanicznej należy pamiętać, że dopiero po 24h element

wykonany z pianki osiąga około 80% wytrzymałości mechanicznej a 100% po kolejnych kilku dobach.

5. Pianka jest odporna na warunki atmosferyczne, większość odczynników chemicznych jednak ma jedną wadę, nie jest odporna na UV. Dlatego jeżeli element wykonany z pianki ma być zainstalowany na zewnątrz należy go pomalować.

Powyższy opis jest jedynie przykładem zastosowania i przetwórstwa omawianego produktu, istnieje wiele innych przypadków. Jeżeli nie jesteś pewien lub masz jeszcze jakieś pytania uzupełniające zadzwoń, nasi doradcy techniczni na pewno Państwu pomogą wybrać optymalną metodę do przedstawionego zadania.

## **MAGAZYNOWANIE**

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

## **BHP**

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub winylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Naszyc porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.



# KARTA DANYCH TECHNICZNYCH



POLYCORE Marcin Broda NIP 7122620954, REGON 061671592, ul. Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl