

RIBERG FG 25

3-компонентная пенополиуретановая система для холодильников

Предназначена для изготовления жесткого пенополиуретана методом заливки с помощью машин высокого давления. Рекомендуется для изоляции бытовых холодильников и морозильных камер



36

Мин.плотность изделия,
кг/м³

мин **140**

Прочность при сжатии, кПа

8-14

Время старта при 20 °С, сек

70-100

Время геля при 20°С, сек

24-27

Свободная плотность,
кг/м³

4000-5000 Компонент А
150-300 Компонент В
0,5-0,6 Компонент С

Вязкость при 20 °С , мПа·с

0,019

Стартовый коэффициент
теплопроводности, Вт/м·К

мин 95

Содержание закрытых ячеек согласно
PN-EN 4590

не менее 100

Содержание нелетучих веществ
для компонентов А и В, %

100:150:14

Соотношение смешивания
компонентов А:В:С , по массе

RIBERG FG 25 (компонент А) смесь полиэфирполиолов, содержащая катализатор и функциональные добавки

RIBERG С (компонент С) физический вспениватель-циклопентан

RIBERG FG В (компонент В) применяется совместно компонент А в составе 3-х компонентной системы для получения пенополиуретана.

Гарантийный срок годности компонентов системы

6 месяцев*

*для компонента "А" и "В" при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в герметично закрытой оригинальной упаковке с даты изготовления. По истечении установленного срока годности компоненты системы подлежат проверке на соответствие требованиям техническим условиям и в случае подтверждения их пригодности могут быть использованы по назначению.

Продукт поставляется в бочках, еврокубах, контейнерах

216 л

Предохранять от замерзания, воздействия прямых солнечных лучей. Компоненты системы очень гигроскопичны! Предохранять от контакта с влагой и естественной влажностью воздуха!

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ



Перевозка компонентов системы осуществляется только закрытым транспортом.



Перевозку и хранение компонентов системы следует осуществлять при температурах не ниже 0°C (для компонента «1»), не ниже +5 °С (компонента «2») и не выше + 30 °С.

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Для обеспечения оптимальной реакционной способности и вязкости компонентов перед переработкой необходимо довести температуру компонентов до уровня (20-25 °С). Реакционные параметры и плотность свободного вспенивания может варьироваться в зависимости от интенсивности перемешивания и температуры компонентов. Рекомендуемая температура формы 30-40 °С.