

# RIBERG FR

## 2-компонентная полиуретановая система

Предназначена для изготовления жесткого пенополиуретана методом заливки с помощью машин высокого давления. Рекомендуется для изготовления фасонных изделий.

**60**Мин.плотность изделия,  
кг/м<sup>3</sup>**40-50**Свободная плотность, м<sup>3</sup>**30-40**

Время старта при 20 °С, сек

**130-150**

Время геля при 20 °С, сек

мин **450**

Прочность при сжатии, кПа

**650-750**

Компонент А

**150-300**

Компонент Б

Вязкость при 20 °С, мПа·с

Водопоглощение  
при кипячении  
по объему, %**≤7**Стартовый  
коэффициент  
теплопроводности,  
Вт/м\*К**0,030****не менее 100**Содержание нелетучих веществ  
для компонентов А и Б, %**100:160**Соотношение смешивания  
компонентов А: Б, по массе

RIBERG FR A (компонент А)  
смесь полиэфирполиолов,  
содержащая катализатор и  
функциональные добавки.

RIBERG FR B (компонент В)  
применяется совместно  
компонент А в составе 2-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

**220 кг**

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 °C (компонента «2») и не выше + 30 °C.

## РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Система предназначена для переработки при помощи специализированных машин высокого давления. Тип используемого оборудования и регулируемые параметры (температура нагрева шлангов, рабочее давление и т.д.) должны обеспечить оптимальное смешивание.

Температура сырья, °C: 18-25

Температура окружающей среды, °C: 15-35