

RIBERG PFS G1

Полиольная формулировка на основе:
полиола, антипиренов и аддитивов

Применяется для производства
пир-ппу с высокими пожарно-
техническими показателями Г1/
В2/Д2



38±2

Плотность, кг/м³

150±10%

Прочность на сжатие, кПа

150±10%

Прочность на разрыв, кПа

-130/+130

Температура применения, °С

0,021-0,022

Прочность на разрыв, кПа

Class D s2

Класс горючести (EU) (DIN EN 13823)

Г1

Класс горючести (РФ) (ГОСТ 30244-94)

Гарантийный срок годности
компонентов системы

3 месяца

Продукт поставляется в бочках или
кубовых контейнерах

Применяется для производства:

- сэндвич-панелей
- ппу-пир блоков, с последующей нарезкой плит
- СИП-панелей или скорлуп для изоляции трубопроводов
- панелей методом периодической или непрерывной заливки с покрытиями из бумаги, алюминиевой фольги, стеклохолста или металла

СПЕЦИФИКАЦИЯ

2,5

Функциональность (theoretic)

1,3±0,1

Содержание воды (DIN 51777)

1,100

Плотность, g/cm³ (ASTM D891)

1200-1500

Вязкость, mPa.s (Brookfield)

200±20

Гидроксильное число, mg KOH/g
(DIN 53240)

ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА ВСПЕНИВАНИЯ

7-9 (15-17)

Старт, сек

30-35 (130-150)

Время нитеобразования, сек

24-26

Время контакта, сек

40

Температура металла верх/низ, °C

60

Температура конвейера, °C

СООТНОШЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ В СИСТЕМЕ

100

Полиольный blend
PFS G1

195

МДИ (600 - 700 mPa*s
/ NCO 30,2)

12,5

При вспенивании
пентаном (n-/iso)

25

При вспенивании
Solkane®
(365/227 mfc 93/7)

0,5-1,0

Аминный катализатор
(Polycat 5 / Polycat 304)

1,5-3,0

Катализатор
тримеризации