

# RIBERG PMF

## 2-компонентная пенополиуретановая система

Предназначена для изготовления жесткого пенополиуретана для теплотрубопроводов с ППМ (пенополимерминеральной) изоляцией методом заливки с помощью машин высокого давления.

**160**Мин.плотность изделия,  
кг/м<sup>3</sup>**90-100**Свободная плотность,  
кг/м<sup>3</sup>**30-60**время старта при 20 °С,  
сек**150-200**время геля при 20 °С,  
сек**мин 1300**Прочность при сжатии,  
кПа**650-750**

Компонент А

**150-300**

Компонент Б

Вязкость при 20 °С, мПа·с

Водопоглощение  
при кипячении  
по объему, %**≤1**Стартовый  
коэффициент  
теплопроводности,  
Вт/м\*К**0,033****не менее 100**Содержание нелетучих веществ, %  
компонентов, по массе**100:160**Соотношение смешивания  
компонентов, по массе

RIBERG PMF (компонент А) смесь полиэфирполиолов, содержащая катализатор и функциональные добавки. Вспенивание происходит за счет двуокиси углерода, выделяющейся при реакции изоцианата с водой.

RIBERG В (компонент В) применяется совместно компонент А в составе 2-х компонентной системы для получения пенополиуретана.

Гарантийный срок годности  
компонентов системы

**12 месяцев\***

Продукт поставляется  
в бочках

**216 л**

\*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.

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°C). Реакционные параметры и плотность свободного вспенивания может варьироваться в зависимости от интенсивности перемешивания и температуры компонентов. Рекомендуемая температура поверхности трубы 20-30 °С