

# RIBERG SG-100

2-компонентная пенополиуретановая система

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



**150**

Мин.плотность изделия,  
кг/м<sup>3</sup>

**80-100**

Свободная плотность, кг/м<sup>3</sup>

**20-30**

Время старта при 20 °С, сек

**60-80**

Время геля при 20 °С, сек

**450-750** Компонент А

**150-300** Компонент Б

Вязкость при 20 °С, мПа·с

не менее **100**  
Содержание нелетучих веществ  
для компонентов А и Б, %

**100:120**

Соотношение смешивания  
компонентов А: Б, по массе

RIBERG SG 100 (компонент А)  
смесь полиэфирполиолов,  
содержащая катализатор и  
функциональные добавки.

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

**220 кг**

\*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 °С). Реакционные параметры и плотность свободного вспенивания может варьироваться в зависимости от интенсивности перемешивания и температуры компонентов. Рекомендуемая температура формы 30-40 °С.