

RIBERG TR-40

2-компонентная пенополиуретановая система

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



60

Мин.плотность изделия,
кг/м³

35-45

Свободная плотность, м³

30-60

Время старта при 20 °С, сек

150-200

Время геля при 20 °С, сек

300

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

0,028

не менее 100

Содержание нелетучих веществ
для компонентов А и Б, %

100:160

Соотношение смешивания
компонентов А: Б, по массе

Компонент А - смесь полиэфирполиолов, содержащая катализатор, функциональные добавки.

Компонент В -PMDI применяется совместно с компонентом 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°C. Реакционные параметры и плотность свободного вспенивания может варьироваться в зависимости от интенсивности перемешивания и температуры компонентов. Рекомендуемая температура трубы составляет 20-30 °С.