

RIBERG TR-40 D

3-компонентная пенополиуретановая система

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



60

Мин.плотность изделия,
кг/м³

30-32

Свободная плотность,
кг/м³

45-60

время старта при 20 °С,
сек

150-200

время геля при 20 °С,
сек

МИН 300

Прочность при сжатии,
кПа

1200-1500 Компонент А

150-300 Компонент Б

Вязкость при 20 °С, мПа·с

Водопоглощение
при кипячении
по объему, %

≤7

Стартовый
коэффициент
теплопроводности,
Вт/м*К

0,024

100:11:184

Riberg TR-40D : пентан : Riberg B

Соотношение смешивания
компонентов, по массе

RIBERG TR 40 D (компонент А)
смесь полиэфирполиолов,
содержащая катализатор и
функциональные добавки.

ПЕНТАН-Физический
вспениватель

RIBERG В (компонент В)
применяется совместно
компонент А в составе 3-х
компонентной системы для
получения пенополиуретана.

Гарантийный срок годности
компонентов системы

12 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, еврокубах, танк-контейнерах

216 л

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).

Соотношение (Полиол+пентан)/Изоцианат 100:168

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