

RIBERG ZP-42

2-компонентная пенополиуретановая система

Предназначена для изготовления жесткого пенополиуретана методом заливки с помощью машин высокого давления. Рекомендуется для производства сэндвич-панелей периодическим методом.

**42**

Мин.плотность изделия,
кг/м³

25-32

Свободная плотность, м³

10-20

Время старта при 20 °С, сек

150-200

Время геля при 20 °С, сек

мин 300

Прочность при сжатии, кПа

450-550

Компонент А

150-300

Компонент Б

Вязкость при 20 °С, мПа·с

Водопоглощение
при кипячении
по объему, %

≤7

Стартовый
коэффициент
теплопроводности,
Вт/м*К

0,023**не менее 100**

Содержание нелетучих веществ
для компонентов А и Б, %

100:150

Соотношение смешивания
компонентов А: Б, по массе

RIBERG ZP 42 A (компонент А)
смесь полиэфирполиолов,
содержащая катализатор и
функциональные добавки

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

**Гарантийный срок годности
компонентов системы**

6 мес **3 мес***
Компонент Б Компонент А

**Продукт поставляется
в бочках**

220 и 50 кг

*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 °C (компонента «2») и не выше + 30 °C.

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 пресса 38-40 °C