

# RIBERG ZP 25F

2-компонентная пенополиуретановая система

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

**40-45**Мин.плотность изделия,  
кг/м<sup>3</sup>**25-28**Свободная плотность, м<sup>3</sup>**10-15**

Время старта при 20 °C, сек

**90-120**

Время геля при 20 °C, сек

**мин 200**

Прочность при сжатии, кПа

**450-550**

Компонент А

**150-300**

Компонент Б

Вязкость при 20 °C, мПа·с

Водопоглощение  
при кипячении  
по объему, %**≤5**Стартовый  
коэффициент  
теплопроводности,  
ВТ/м\*К**0,021-  
0,023****не менее 100**Содержание нелетучих веществ  
для компонентов А и Б, %**100:130**Соотношение смешивания  
компонентов А: Б, по массе

RIBERG ZP 25 F (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**

\*для компонентов А и Б 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 - 216 л  
В еврокубах - 1000 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 °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