

RIBERG ZP 25F

2-компонентная пенополиуретановая система

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

**40-45**

Мин.плотность изделия,
кг/м³

25-28

Свободная плотность, м³

10-15

Время старта при 20 °С, сек

90-120

Время геля при 20 °С, сек

мин 200

Прочность при сжатии, кПа

450-550

Компонент А

150-300

Компонент Б

Вязкость при 20 °С, 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 В (компонент В)
применяется совместно
компонент А в составе 2-х
компонентной системы для
получения пенополиуретана.

**Гарантийный срок годности
компонентов системы**

6 мес

Продукт поставляется

**В бочках - 216 л
В еврокубах - 1000 л**

*для компонентов 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 °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