

**1. Charakteristika výrobku**

Dvousložkový surovinový systém pro vytváření polotuhé, polyuretanové pěny s nízkou hustotou a otevřenou strukturou buněk stříkací metodou. Systém neobsahuje sloučeniny typu CFC, HCFC ani HFC. Je doporučován pro vytváření tepelných a zvukových izolací nástřikovou metodou, pomocí speciálních vysokotlakých přístrojů. Může být také používán pro izolaci stěn, podlah a stropů a také půd a podkroví. Vzhledem k své otevřené struktuře buněk musí být systém aplikován tak, aby vytvořená izolace nebyla během používání vystavena dlouhodobému mechanickému namáhání a také vlhkosti, kondenzaci vodní páry a působení povětrnostních vlivů. Je také třeba počítat s montáží příslušných tepelných a protipožárních bariér (např. v podobě 12mm sádrových desek) oddělujících izolaci od vnitřku budovy, díky čemuž budou splněny požadavky požární ochrany. Pěnu je také třeba zabezpečit před UV zářením.

**Výrobek byl uveden do prodeje v souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011, s hodnocením užitečných vlastností provedeným v souladu s evropskou harmonizovanou normou PN-EN 14315-1:2013.**

**Výrobek disponuje označením CE a bylo pro něj vydáno Prohlášení o vlastnostech č. PL-1/S/2015.**

| Dvousložkový systém                   | Složka A                   | Složka B         |
|---------------------------------------|----------------------------|------------------|
| Skupenství                            | Kapalina                   | Kapalina         |
| Barva                                 | Mléčně hnědá (po smíchání) | Hnědá            |
| Pach                                  | Charakteristický           | Charakteristický |
| Viskozita při 25°C [mPas]             | 500 ± 100                  | Max. 250         |
| Hustota při 20°C [g/cm <sup>3</sup> ] | 1,11                       | 1,23             |

**2. Doporučený způsob zpracování**

Systém je třeba zpracovávat pomocí speciálních pěnicích agregátů vybavených nástřikovou hlavicí. Použitý stroj a nastavené parametry (teplota ohříváčů a hadic, provozní tlak) musí umožňovat dosažení vhodného promíchání a rovnoměrného rozptýlení reakční směsi. Postříkovaný povrch musí být naprosto suchý a odmaštěný. V případě některých pokrývaných plastů je třeba povrch nejdříve vhodně připravit za účelem dosažení dobré adheze vrstvy. Před použitím je třeba důkladně promíchat složku A systému. Pěna dosahuje konečných vlastností po vypršení 24h.

**Před zahájením práce je třeba důkladně promíchat složku A systému mechanickou míchačkou - doba míchání pro sud V200 činí cca 1 hodinu. Navíc je požadováno neustálé míchání složky A během jejího zpracování. Nesprávná kvalita pěny znamená nutnost přerušení nástřiku a opětovného promíchání obsahu sudu se složkou A.**

**POZNÁMKA: dlouhodobé zpracovávání nedostatečně promíchané polyolové složky vede k nevratné ztrátě jejích vlastností.**

|   |           |
|---|-----------|
| Doporučená teplota surovin <b>na vstupu do hlavice:</b> | 45 – 55°C |
| Teplota okolí   | 5 – 30°C  |
| Teplota postříkovaného povrchu                          | 5 – 40°C  |

**3. Technologické vlastnosti\***

|                      |                      |           |
|----------------------|----------------------|-----------|
| Poměr složek A:B     | Váhově               | 100 : 113 |
| Poměr složek A:B     | Objemově             | 100 : 100 |
| Čas startu           | [s]                  | 4 – 6     |
| Doba schnutí povrchu | [s]                  | 12 – 16   |
| Volná hustota        | [kg/m <sup>3</sup> ] | 7 – 9     |

## Technický list

### 4. Fyzikálně-mechanické vlastnosti pěny\*

|   |                      |             |
|---|----------------------|-------------|
| Zdánlivá hustota jádra pěny   | [kg/m <sup>3</sup> ] | 7 – 10      |
| Nasákavost vodou při částečném krátkodobém (24 h) ponoření (pěna bez svrchní vrstvy) dle PN-EN 1609:1999+A1:2006 (metoda A) | [kg/m <sup>2</sup> ] | 6 - 12      |
| Stálost rozměrů dle PN-EN 1604 po 48h +70°C   | [%]                  | max. 1,5    |
| +70°C , 90% rel. vlh.   | [%]                  | max. 3      |
| Součinitel tepelné vodivosti při +10°C – průměrná hodnota   | [W/mK]               | 0,034       |
| Součinitel tepelné vodivosti při +10°C – deklarovaná hodnota  | [W/mK]               | 0,037       |
| Faktor difuzního odporu   |                      | 3 - 4       |
| Schopnost samozhášení podle PN 88/C-89297   | -----                | samozhášecí |
| Klasifikace reakce na oheň podle PN-EN 13501-1+A1:2010 pro pěny bez obkladů   | -----                | E           |
| Hořlavost podle DIN 4102  | -----                | B2          |
| Tepelná odolnost  | [°C]                 | Max. 100    |

### 5. Přeprava a skladování

Složky systému musí být přepravovány a skladovány v těsně uzavřených obalech, při teplotě 5 – 25°C. Chraňte před vlhkem.

V případě skladování v doporučených podmínkách v originálních obalech činí použitelnost obou složek systému 6 měsíců od data výroby.

#### \*Poznámky

Údaje obsažené v tomto dokumentu byly získány během zpěnění systému v modelových podmínkách. Během zpěnění v jiných podmínkách lze dosáhnout poněkud odlišných výsledků než ty, které jsou zde uvedeny. Pro výrobek je dostupný Bezpečnostní list. Na požádání bude zpřístupněn také Návod na zpracování systému. Firma Polychem Systems ráda pomůže při implementaci systému a jeho použití při výrobě u zákazníka.

**Uživatel je pokaždé povinen zkontrolovat vhodnost výrobku a pomocných prostředků pro jeho použití.**

**Uživatel je povinen disponovat aktuálním bezpečnostním listem výrobku, který je poskytován výrobcem při prodeji a pokaždé na vyžádání zákazníkem.**

**Před zpracováním je uživatel povinen pečlivě přečíst uvedenou dokumentaci a řídit se v ní obsaženými zásadami pro použití výrobku.**

**Technický list**
**Příloha č. 1.**
**Z1.1. Tabulka tepelných vlastností pěny PUREX NG-0808NF-B2 W podle PN-EN 14315-1 Annex J.**

| Tloušťka<br>[mm] | Součinitel tepelné vodivosti<br>$\lambda_D$ [W/m·K] | Stálost tepelného odporu při stárnutí<br>$R_D$ [m <sup>2</sup> ·K/W] |
|------------------|---|--|
| 40               | 0,037   | 1,08   |
| 45               | 0,037   | 1,22   |
| 50               | 0,037   | 1,35   |
| 55               | 0,037   | 1,49   |
| 60               | 0,037   | 1,62   |
| 65               | 0,037   | 1,76   |
| 70               | 0,037   | 1,89   |
| 75               | 0,037   | 2,03   |
| 80               | 0,037   | 2,16   |
| 85               | 0,037   | 2,30   |
| 90               | 0,037   | 2,43   |
| 95               | 0,037   | 2,57   |
| 100              | 0,037   | 2,70   |
| 105              | 0,037   | 2,84   |
| 110              | 0,037   | 2,97   |
| 115              | 0,037   | 3,11   |
| 120              | 0,037   | 3,24   |
| 125              | 0,037   | 3,38   |
| 130              | 0,037   | 3,51   |
| 135              | 0,037   | 3,65   |
| 140              | 0,037   | 3,78   |
| 145              | 0,037   | 3,92   |
| 150              | 0,037   | 4,05   |
| 155              | 0,037   | 4,19   |
| 160              | 0,037   | 4,32   |
| 165              | 0,037   | 4,46   |
| 170              | 0,037   | 4,59   |

**Technický list**

| Tloušťka<br>[mm] | Součinitel tepelné vodivosti<br>$\lambda_D$ [W/m·K] | Stálost tepelného odporu při stárnutí<br>$R_D$ [m <sup>2</sup> ·K/W] |
|------------------|---|--|
| 175              | 0,037   | 4,73   |
| 180              | 0,037   | 4,86   |
| 185              | 0,037   | 5,00   |
| 190              | 0,037   | 5,14   |
| 195              | 0,037   | 5,27   |
| 200              | 0,037   | 5,41   |
| 205              | 0,037   | 5,54   |
| 210              | 0,037   | 5,68   |
| 215              | 0,037   | 5,81   |
| 220              | 0,037   | 5,95   |
| 225              | 0,037   | 6,08   |
| 230              | 0,037   | 6,22   |
| 235              | 0,037   | 6,35   |
| 240              | 0,037   | 6,49   |
| 245              | 0,037   | 6,62   |
| 250              | 0,037   | 6,76   |
| 255              | 0,037   | 6,89   |
| 260              | 0,037   | 7,03   |
| 265              | 0,037   | 7,16   |
| 270              | 0,037   | 7,30   |
| 275              | 0,037   | 7,43   |
| 280              | 0,037   | 7,57   |
| 285              | 0,037   | 7,70   |
| 290              | 0,037   | 7,84   |
| 295              | 0,037   | 7,97   |
| 300              | 0,037   | 8,11   |