

Изопол 3255-К®

Техническая информация

Изопол 3255-К®

Двухкомпонентная система
для производства закрытоячеистых
жестких пенополиуретанов

Описание системы:

полиольный компонент (компонент А):

готовый к использованию полиольный компонент, содержит полиолы, катализаторы, стабилизаторы, огнезащитные добавки и вспениватель. Изоцианатный компонент (компонент Б): полимерный дифенилметандиизоцианат IsoPMDI Супрасек 5005, Лупранат М20S, РМ-200, Миллионат MR-200 – полиизоцианаты

Область применения:

Изопол 3255-К® применяется для бесшовной тепло-гидроизоляции, наружной изоляции жилых и промышленных зданий (крыш, не предназначенных для ходьбы), а также наружной изоляции складских помещений, кровли и сельскохозяйственных производственных зданий, предотвращения образования конденсата на кровле промышленных зданий, теплоизоляции контейнеров и грузовых судов. В связи с коротким временем реакции очень хорошо подходит для «напыления над головой». Изопол 3255-К®, согласно ДИН 4102, часть 1, относится к классу строительных материалов В 2.

Физико-химические показатели

	Полиольный компонент	Изоцианатный компонент	Метод испытания
Плотность при 20°C	1,12 г/см ³	1,23 г/см ³	ДИН 51 757
Вязкость при 20°C	250 мПа·с	300 мПа·с	ДИН 53 018

Контролируемые параметры:

Испытание в стакане (технологическая проба):

Температура компонентов: $20 \pm 1^\circ\text{C}$

Соотношение компонентов: А : Б = 100 : 120

	<u>Норма</u>
Время старта	4 - 7 сек
Время гелеобразования	9 ± 1 сек
Время подъема	$8-10 \pm 2$ сек
Кажущаяся плотность	от 48 до 80 ± 2 кг/м ³

Массовая доля воды

в полиольном компоненте: от 1,4 до $2,90 \pm 0,05$ %

Подготовка компонентов и переработка

Полиольный компонент должен быть перемешан в течение 10 - 15 минут при помощи пригодной лопастной мешалки.

Изоцианатный компонент перемешивания не требует.

Технология применения полиуретановых систем Изопол ®

При переработке следует соблюдать меры предосторожности, описанные в памятках по технике безопасности, а также в Технической Информации "Меры безопасности и предосторожности при переработке полиуретановых систем".

Двухкомпонентные системы Изопол ® имеют короткое время реакции, и могут перерабатываться только на специальных машинах способом напыления или заливки.

Для вспенивания на месте (локального вспенивания) хорошо зарекомендовали себя мобильные двухкомпонентные машины высокого и низкого давления, снабженные постоянно функционирующим обогревом шлангов и предварительным разогревом компонентов. Системы обогрева должны долгосрочно обеспечивать температуры от 30 до 40 °С.

Компоненты перерабатываются в весовом соотношении А : Б = 1 : 1,2 или в объемном

соотношении А : Б = 1 : 1.16 в.ч.

Строительные условия

На открытом воздухе следует учитывать погодные условия:

Температура объекта: минимум 10°C, лучше 15°C

Температура воздуха и основания: свыше 10°C

Относительная влажность воздуха: ниже 70%

Температура компонентов А и Б: От 20 до 25°C

Предварительная обработка основы

Все материалы, которые оказывают негативное воздействие на полиуретановое покрытие или ухудшают его прилипание к основе, должны быть удалены соответствующими средствами. Ненесущие основы (например, рыхлый, осыпающийся бетон или кладка, алюминий и оцинкованные стальные листы) следует покрыть слоем адгезионного средства. Основа, на которую должно производиться напыление ППУ, должна быть чистой и сухой и иметь температуру не ниже +10°C, но лучше +15 °C

Влажность приводит к образованию пузырей, отслоению, открытопористости и уменьшенной прочности. При необходимости следует провести опытное напыление на объекте или на эквивалентных образцах для определения прилипания.

За один рабочий проход наносится слой пенопласта толщиной 10-15 мм. Более низкие значения объемной плотности достигаются при более высоких температурах и/или большей толщине. И наоборот, более высокие значения объемной плотности достигаются при низких температурах и/или более тонких слоях пены. Более толстые слои пенопласта получаются при помощи многократного прохода.

Если объекты или установки, изолированные при помощи полиуретановой системы Изопол 3255-17®, находятся под открытым небом и подвергаются воздействию непогоды, то требуется снабдить их защитной краской против ультрафиолетового излучения или уложить сверху слой гравия или покрытие из бетонных плит на песочной подушке. Мы рекомендуем регулярное инспектирование объектов, например, перед наступлением осенне-зимнего сезона, на предмет наличия механических повреждений и изоляционного слоя пенопласта и слоя УФ-защитной краски. Повреждения следует незамедлительно устранить. Следует также проверить, не требуется ли подновить или полностью заменить слой УФ-защитной краски.

Причины получения некачественного пенополиуретана.

Характер дефекта	Причина дефекта.
Материал окончательно не твердеет, оставаясь эластичным, имеет резкий запах, крупные поры на срезе.	Сбой дозировки, недостаток компонента «Б».
Материал плохо вспенивается, имеет повышенную плотность, хрупкость.	Сбой дозировки, недостаток компонента «А», влияние холода.
При нормальной дозировке, материал имеет «неправильную» структуру на срезе.	1) Брак, старение компонента А. 2) Недостаток сжатого воздуха. 3) Наличие в сжатом воздухе большого кол-ва конденсата, масла. 4) Влажная напыляемая поверхность.
При нормальной дозировке реакция вспенивания не происходит.	См. пример* .

* При длительном хранении хим. компонентов на складе может произойти расслоение жидкостей у полиольной смеси по составляющим. Рекомендуется перед открытием очередной бочки хим. сырья положить бочку на пол и «покатать» ее 2-3 мин. для перемешивания. Чтобы избежать всех этих досадных ошибок, изготовитель убедительно просит Вас не увлекаться «перевыполнением плана», по крайней мере, пока Вы не имеете достаточного опыта работы.