

INFORMACJA TECHNICZNA (TDS)
TERA-PUR Stop Rodent



1. OPIS PRODUKTU

TERA-PUR Stop Rodent dwuskładnikowy system do wytwarzania półsztywnej, otwarto-komórkowej pianki poliuretanowej.

SKŁADNIK A POLY (mieszanina polioliowa)	TERA-PUR Stop Rodent
SKŁADNIK B ISO (izocyjanian)	TERA-ISO

Ze względu na swoją strukturę otwarto-komórkową system nie jest odporny na: naprężenia mechaniczne, nawilżanie, kondensację pary wodnej, promieniowanie UV.

Piankę należy zabezpieczyć przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych.

System jest ekologiczny, nie zawiera freonów, związków typu CFC, HCFC ani HFC, spieniana dwutlenkiem węgla powstałym w reakcji składnika A z B.

2. ZASTOSOWANIE

TERA-PUR Stop Rodent jest przeznaczony do wykonywania wewnętrznej izolacji termicznej dachów, poddaszy, strychów, zadaszeń, stropów, ścian w konstrukcjach drewnianych, murowanych, betonowych i stalowych.

3. CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK A (TERA-PUR Stop Rodent) – jest mieszaniną polioli z odpowiednimi środkami pomocniczymi

SKŁADNIK B (TERA-ISO) – mieszanina aromatycznych poliizocyjanianów, głównie diizocyjanianu difenylometanu

Parametr	Składnik A	Składnik B	Jednostka
Lepkość w 20°C	300 – 500	300 – 500	mPas
Gęstość w 20°C	1.1 – 1.2	1.22 – 1.24	g/cm ³

4. CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji oraz gęstość pozorna rdzenia były mierzone w warunkach laboratoryjnych (w temp. 20°C)

Parametr	Wartość	Jednostka
Czas startu	4 ± 1	s
Czas żelowania	11 ± 2	s
Czas suchego lica	13 ± 2	s
Gęstość pozorna rdzenia	8,0 ± 1,0	kg/m ³

5. ZALECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

TERA-PUR Stop Rodent jest systemem przeznaczonym do natrysku za pomocą specjalistycznych agregatów spieniających, wyposażonych w głowicę natryskową.

WAŻNE: Przed rozpoczęciem pracy składnik A systemu powinien zostać dokładnie wymieszany mieszadłem mechanicznym – czas mieszania dla beczki V200 to ok. 1 godziny. Dodatkowo zalecane jest ciągle mieszanie komponentu A podczas jego przetwarzania.

Składnik B TERA-ISO nie wymaga mieszania.

UWAGA: długotrwałe przetwarzanie niedostatecznie wymieszanego składnika polioliowego spowoduje nieodwracalną utratę jego właściwości.

Przed użyciem oba składniki systemu należy podgrzać w beczkach do temperatury 25-30°C

Powierzchnie izolowane powinny być wcześniej przygotowane. Nie powinny zawierać pyłu, wody, oleju, luźnych fragmentów oraz innych środków mogących zmniejszyć przyczepność piany. Przed wykonaniem natrysku pianki należy starannie zabezpieczyć powierzchnie sąsiadujących obiektów które mogą zostać zapyłone, tj. okna, drzwi, podłogi, meble, itp. Należy pamiętać, że natryśnięta piana ma bardzo dobrą przyczepność i może być trudna do usunięcia z niepożądanych miejsc.

Podczas pracy z systemem przestrzegać należy warunków stosowania systemu.

SUGEROWANE PARAMETRY USTAWIENIA MASZyny		
Parametr	Wartość	Jednostka
Temperatura bloków grzewczych	50 – 60	°C
Temperatury węży	50 – 60	°C
Ciśnienie składników	85-110 (1160-1595)	Bar (psi)
Temperatura składników w beczkach	25 – 30	°C
OPTYMALNE WARUNKI PRZETWARZANIA		
Temperatura otoczenia	15 – 35	°C
Zalecana temperatura podłoża	15 – 45	°C
Wilgotność względna otoczenia	< 70	°C
Wilgotność podłoża	< 18	%
Stosunek surowców A:B	100:113	wagowo
Stosunek surowców A:B	100:100	objętościowo

Po wykonaniu aplikacji należy intensywnie wietrzyć pomieszczenia do zaniku zapachu. W przypadku braku odpowiedniej wentylacji, należy zapewnić wymuszony ruch powietrza przy pomocy dedykowanych do tego urządzeń.

6. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE

Parametr	Wartość / Jednostka	Norma
Współczynnik przewodzenia ciepła	λ_D 0,036 W/(m·K)	PN -EN 12667:2002
Gęstość pozorna rdzenia	7-9 kg/m ³	PN - EN 1602: 2013
Krótkotrwała nasiąkliwość wodą przez częściowe zanurzeniu W_P	$\leq 1,8$ kg/m ²	PN-EN 1609:2013-07
Wytrzymałość na ściskanie przy 10 % odkształceniu względnym	$\geq 6,0$ kPa	PN EN 826:2013
Zawartość komórek otwartych	> 90%	PN -ISO 4590
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień	E	PN EN 13501-1+A1:2010
Stabilność wymiarowa w temperaturze - 20°C po 48 h	gr. $\leq 1,5\%$ dł., szer. $\leq 1,5\%$	PN EN 1604:2013-07
Stabilność wymiarowa w temperaturze: +70°C i 90 % wilgotności względnej po 48 h	gr. $\leq 2,0\%$ dł., szer. $\leq 3,0\%$	PN EN 1604:2013-07

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników odbiegających od podanych.

7. WARUNKI MAGAZYNOWANIA I TRANSPORT

Optymalna temperatura magazynowania 15 – 25°C. Surowce należy przechowywać w suchych i zadaszonych pomieszczeniach. Oba komponenty należy chronić przed dostępem wilgoci z powietrza. Okres trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi 6 miesięcy od daty produkcji. Według RID/ADR oba składniki nie są materiałami niebezpiecznymi.

8. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Podczas pracy z materiałem należy zawsze przestrzegać zasad BHP. Używać odpowiednich i atestowanych środków ochrony indywidualnej. Należy unikać kontaktu produktu ze skórą, oczami oraz wdychania oparów. W przypadku kontaktu produktu ze skórą lub oczami przemyć czystą wodą i udać się do lekarza. Pracując z produktem nie należy jeść, palić i pracować w pobliżu otwartego ognia.

Zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2020/1149 od dnia 24 sierpnia 2023 r. wymagane jest od wszystkich użytkowników profesjonalnych i przemysłowych odbycia certyfikowanego szkolenia w zakresie korzystania z diizocyanianami.

9. INFORMACJE OGÓLNE

Proces otrzymywania pianki przebiega z wydzielaniem ciepła, w związku z czym jest on uzależniony od warunków zewnętrznych tzn. im niższa temp. surowców, podłoża czy otoczenia tym niższy jest stopień ekspansji (spieniania). Pełnych właściwości pianka nabiera po 48 godzinach.

Każdorazowo użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.

Użytkownik zobligowany jest do posiadania aktualnej Karty Charakterystyki produktu, która dostarczana jest przez producenta przy sprzedaży i każdorazowo na życzenie Klienta.

Przed przystąpieniem do przetwórstwa, obowiązkiem Użytkownika jest dokładne zapoznanie się z wymienioną dokumentacją oraz przestrzeganie zawartych w nich zasad postępowania z produktem.

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych.

Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.