

# Lambdapor® 750 premium

## Technisches Merkblatt

---

### Beschreibung:

Lambdapor® 750 premium ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu Schaumstoffplatten mit verringerter Wärmeleitfähigkeit und einer Dichte unterhalb von 18 kg/m<sup>3</sup> verarbeitet werden kann.

Lambdapor® 750 premium ist flammhemmend ausgerüstet und entspricht DIN 4102/B1.

### Granulatgeometrie:

Siebgrenzen: 1,0–2,4 mm

Typische Korngröße: 1,1–1,8 mm > 90 %

### Pentangehalt:

Ca. 5 Gew. % (zum Zeitpunkt der Abfüllung)

### Wassergehalt:

< 0,3 Gew. %

### Farbe:

Durch die spezielle, infrarotreflektierende Ausrüstung ist die Farbe des Granulates, wie auch der aufgeschäumten Perlen grau.

### Verpackung und Lagerung:

Lambdapor® 750 premium wird in Papp-Oktabins (1.150 kg) geliefert. Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden.

Um die gewünschten Eigenschaften von Lambdapor® 750 premium zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von einem Monat verarbeitet werden.

### Verarbeitung:

#### Vorschäumen:

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen kann Lambdapor® 750 premium auf Dichten von etwa 16,5 kg/m<sup>3</sup> vorgeschäumt werden.

Geringere Dichten sind durch 2-faches Vorschäumen oder in optimierten Anlagen erreichbar.

Vorgangsweise bei 2 Schäumgängen:

#### 1. Schäumgang:

Wir empfehlen Lambdapor® 750 premium im ersten Schäumgang je nach gewünschter Enddichte auf 20 bis 22 kg/m<sup>3</sup> vorzuschäumen.

Bei diskontinuierlichen Vorschäumenanlagen ist es möglich, dass die Lichtsonden aufgrund der Färbung das Material im Vorschäumer nicht erkennen und die Bedampfung nicht abschalten. In diesem Fall sollte die Bedampfungszeit fix eingestellt werden oder die Sonden entsprechend modifiziert werden.

Die Zwischenlagerzeit bis zum zweiten Schäumgang sollte 6–24 Stunden betragen.

---

## 2. Schäumgang:

Der zweite Schäumgang wird üblicherweise mit kontinuierlich arbeitenden Vorschäumenanlagen durchgeführt. Die minimal erreichbare Schüttdichte beträgt etwa 11 kg/m<sup>3</sup>.

### Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 8 und 24 Stunden liegen.

### Ausschäumen:

**Lambdapor® 750 premium** kann auf handelsüblichen Blockformen verarbeitet werden.

Die Bedampfung sollte im Vergleich zu anderen EPS-Typen reduziert werden, da eine übliche Bedampfung zu verlängerten Zykluszeiten führen kann.

**Lambdapor® 750 premium** liefert auch mit reduzierter Bedampfung sehr gut verschweißte Dämmplatten.

Bei der Verarbeitung von **Lambdapor® 750 premium** kann es zur Entwicklung von geringen Mengen Staub durch Abrieb der Perlenoberfläche kommen. Da der Staub größtenteils erst beim Aufschäumen entsteht, kann dieser nur durch geeignete Maßnahmen beim Verarbeiter abgesaugt, bzw. herausgefiltert werden.

### Schneiden:

Das Heißdrahtschneiden der Blöcke sollte mit oszillierenden Drähten erfolgen, ansonsten können die üblichen Einstellungen verwendet werden.

Vor Produktionsbeginn muss durch entsprechend lange Ablagerung sichergestellt sein, dass der Block weitgehend frei von Pentan ist.

### Transport:

ADR-Bezeichnung: Stoff-Nr: 2211: Schäumbare Polymer-Kügelchen

Klasse: 9

Verpackungsgruppe: ADR

### Sicherheitshinweise:

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **Lambdapor® 750 premium** können zündfähige Pentan-Luftgemische entstehen. Aus diesem Grund ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden.

### Verpackung von Platten aus **Lambdapor® 750 premium**:

Wir empfehlen, die produzierten Platten in lichtundurchlässiger Folie zu verpacken. Bei Verwendung von transparenter Folie kann es bei direkter Sonneneinstrahlung zur Verformung durch Wärmeeinwirkung kommen.

### Bitte beachten:

Dieses technische Merkblatt spiegelt unsere derzeitigen Kenntnisse wider. Die Eignung für konkrete Verwendungszwecke ist vom Verarbeiter technisch und rechtlich zu prüfen.

Technische Änderungen vorbehalten.