

lambdalit®

Technisches Merkblatt | Revision: 01

Beschreibung:

lambdalit® ist ein aufgeschäumtes, einsatzfertiges Polystyrolgranulat (EPS) für EPS Formteilmaschinen, welches zu Formteilen mit hohen mechanischen Festigkeiten in Kombination mit einer geringen Wärmeleitfähigkeit verarbeitet werden kann. **lambdalit®** ist mit einem polymeren Flammschutz ausgerüstet.

Verfügbare Schüttdichten:	Type L230: 230 kg/m ³
	Type L320: 320 kg/m ³
	Type L410: 410 kg/m ³
Granulatform:	kugelförmig
Typische Korngröße:	1,8 - 2,8 mm (> 95 Gew. %)
Pentangehalt (bei der Abfüllung):	> 1,0 Gew. %
Wassergehalt (bei der Abfüllung):	< 0,5 Gew. %
Farbe:	anthrazit

Verpackung und Lagerung:

lambdalit® wird in Oktabins (Höhe max. 192 cm) auf Paletten (114 x 114 cm) oder in Stahlfässern geliefert:

	Octabin - kg (netto)	Stahlfass - kg (netto)
Type L230:	400	50
Type L320:	600	65
Type L410:	800	92

Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden. Um die gewünschten Eigenschaften von **lambdalit®** zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von drei Monaten verarbeitet werden.

Verarbeitung:

> Vorschäumen:

lambdalit® wird in der jeweiligen Dichte als einsatzfertiges Granulat geliefert, ein Vorschäumen ist daher nicht erforderlich.

> Ausschäumen:

lambdalit® kann auf handelsüblichen Formteil-Automaten verarbeitet werden. Die Bedampfung sollte im Vergleich zu herkömmlichen EPS Material geringfügig erhöht werden, da eine optimale Verschweißung erst bei höheren Temperaturen und Dampfdrücken erreicht wird. Im Allgemeinen werden Dampfdrücke >1,0 bar empfohlen.

Es ist auf ausreichende Kühlzeiten zu achten, um die Formstabilität beim Ausformen zu gewährleisten. Da die im Formteil gespeicherte Wärmeenergie mit zunehmender Dichte steigt, sind mit zunehmender Dichte steigende Kühlzeiten erforderlich.

Transport:

ADR-Bezeichnung:	Stoff-Nr. 2211 Schäumbare Polymer-Kügelchen
Klasse:	9
Verpackungsgruppe:	III ADR

Sicherheitshinweise:

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **lambdalit®** können zündfähige Pentan-Luftgemische entstehen. Aus diesem Grund ist für ausreichende Belüftung zu sorgen (UEG 1,3 Vol.% Pentan).

Da das Treibmittel Pentan relativ langsam aus den Formteilen entweicht, muss auch beim Schneiden frischer Formteile mit einem zündfähigen Pentan-Luftgemisch gerechnet werden. Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden.