

# lambdalit®

Technisches Merkblatt | Revision 05 | April 2021

## 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.

<b>Verfügbare Schüttdichten:</b>	Type L230: 230 kg/m <sup>3</sup>
	Type L320: 320 kg/m <sup>3</sup>
	Type L410: 410 kg/m <sup>3</sup>
<b>Granulatform:</b>	kugelförmig
<b>Typische Korngröße:</b> (> 90 Gew. %)	Type L230: 1,8 - 3,55 mm
	Type L320: 1,8 - 3,15 mm
	Type L410: 1,8 - 3,15 mm
<b>Pentangehalt</b> (bei Abfüllung):	> 0,5 Gew. %
<b>Wassergehalt</b> (bei Abfüllung):	< 0,5 Gew. %
<b>Farbe:</b>	anthrazit

Geringe Farbschwankungen zwischen einzelnen Chargen können nicht ausgeschlossen werden.

## Verpackung und Lagerung:

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

	Octabin - kg (netto)
Type L230:	400
Type L320:	600
Type L410:	800

Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden.

Die Stapelung von Oktabin-Behältern in mehr als einer Lage wird grundsätzlich nicht empfohlen. Im Falle einer Stapelung unter kontrollierten Bedingungen, sind die Informationen im Dokument „Anweisung zum Stapeln von sunpor-Oktabins“ zu beachten.

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.

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.

Die Enddichte der Formteile ist geringfügig höher als die Schüttdichte des Materials.

Es wird empfohlen, plattenförmige Formteile direkt nach dem Ausschäumungsprozess mit Abstandshaltern zueinander zu lagern, um ein Nachexpandieren des Polystyrolgranulats an der Oberfläche zu vermeiden.

## Transport:

<b>UN-Nummer:</b>	2211
<b>Bezeichnung:</b>	Schäumbare Polymer-Kügelchen
<b>Klasse:</b>	9
<b>Verpackungsgruppe:</b>	III ADR

**Sicherheitshinweise:**

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **lambdalit**<sup>®</sup> 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.