

# suncolor circolor<sup>®</sup> 100

Technisches Merkblatt | Revision 03 | Mai 2024

## Beschreibung:

**suncolor circolor<sup>®</sup> 100** ist ein massegefärbtes expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu farbigen Schaumstoff-Formteilen mit einer Dichte oberhalb 40 kg/m<sup>3</sup> verarbeitet werden kann. Es besteht zu 100 % aus PS-Rezyklat und wird durch ein Extrusionsverfahren hergestellt. **suncolor circolor<sup>®</sup> 100** trägt das flustix RECYCLED Siegel.



<b>Empfohlener Dichtebereich:</b>	40 - 120 kg/m <sup>3</sup>
<b>Granulatform:</b>	kugelförmig
<b>Typische Korngröße:</b>	0,6 - 1,2 mm
<b>Pentagehalt</b> (bei der Abfüllung):	> 4,0 Gew. %
<b>Wassergehalt</b> (bei der Abfüllung):	< 0,3 Gew. %

## Farbe:

- > **schwarz** (Type 738xu)

Geringe Farbschwankungen zwischen einzelnen Chargen können nicht ausgeschlossen werden. Die Farbwahrnehmung hängt von der Rohdichte des Schaumstoffs ab, daher sind Farbschwankungen durch Rohdichteunterschiede im Schaumstoff möglich.

## Verpackung und Lagerung:

**suncolor circolor<sup>®</sup> 100** wird in Papp-Oktabins (Höhe max. 192 cm) auf Paletten (114 x 114 cm) mit jeweils 1.150 kg (netto) oder in Stahlfässern mit 125 kg (netto) geliefert.

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 **suncolor circolor<sup>®</sup> 100** zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 25 °C gelagert und innerhalb von sechs Monaten verarbeitet werden.

## Verarbeitung:

- > **Vorschäumen:**

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen kann **suncolor circolor<sup>®</sup> 100** auf Dichten im Bereich von 40 - 120 kg/m<sup>3</sup> vorgeschäumt werden.

Dabei ist zu beachten, dass nach jedem Schäumzyklus das aufgeschäumte Material vollständig aus dem Vorschäumer ausgeblasen wird, da die zurückbleibenden Perlen durch mehrmaliges Schäumen leichter und damit heller werden und zu einer ungleichmäßigen Farbverteilung im Formteil führen kann.

Die spezielle, glänzende Oberflächenbeschichtung nimmt während des Vorschäumvorgangs etwas mehr Feuchtigkeit auf, als dies bei normalen EPS-Rohstoffen üblich ist. Aus diesem Grund sollte auf eine effiziente Fließbett-trocknung geachtet werden.

- > **Zwischenlagerung:**

Die Zwischenlagerzeit sollte mindestens 24h betragen. Bei hohen Dichten kann die Zwischenlagerzeit problemlos verlängert werden.

- > **Ausschäumen:**

**suncolor circolor<sup>®</sup> 100** kann auf handelsüblichen Formteilautomaten verarbeitet werden.

Spezielle Bedampfungseinstellungen sind nicht erforderlich. Die Schaumdruckabbauzeit sollte im Vergleich zu anderen EPS-Typen erhöht werden, um ein Nachblähen des Formteils zu verhindern.

Dichten von 40 kg/m<sup>3</sup> sollten nicht unterschritten werden, da sonst Schwierigkeiten beim Ausschäumen entstehen können (Einfallen der Formteile, schlechte Entformbarkeit, ungenügende Schaumstoffqualität).

**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 **suncolor circolor**<sup>®</sup> **100** 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.