

sunpor® A243

Technisches Merkblatt | Revision: 08

Beschreibung:

sunpor® A243 ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu Schaumstoffblöcken verarbeitet werden kann.

Anwendung:

Schaumstoffblöcke aus **sunpor® A243** mit niedriger und mittlerer Dichte werden zu Dämmstoffplatten für Bauanwendungen ohne besondere Anforderungen in Bezug auf Flammschutz oder für Verpackungszuschnitte verwendet.

Empfohlener Dichtebereich:	9 - 15 kg/m ³
Granulatform:	kugelförmig
Typische Korngröße:	1,0 - 1,6 mm (> 95 Gew. %)
Pentangehalt (bei der Abfüllung):	> 5,0 Gew. %
Wassergehalt (bei der Abfüllung):	< 0,4 Gew. %

Verpackung und Lagerung:

sunpor® A243 wird in Papp-Oktabins (Höhe max. 192 cm) auf Paletten (114 x 114 cm) mit jeweils 1.150 kg (netto) geliefert.

Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden. Um die gewünschten Eigenschaften von **sunpor® A243** 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 **sunpor® A243** auf Dichten von etwa 14 kg/m³ vorgeschäumt werden.

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

sunpor® A243 ist antistatisch behandelt, um elektrostatische Aufladung beim Transport zu vermeiden.

> Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 10 und 48 Stunden liegen.

> Ausschäumen:

sunpor® A243 kann auf handelsüblichen Blockformen verarbeitet werden.

Sollte Regenerat zugemischt werden, so ist darauf zu achten, dass die Regeneratdichte möglichst der Vorschäumdicke entspricht, um eine Entmischung während der Produktion zu vermeiden.

Bei hohen Dichten ist der Einsatz von Vakuum in der Blockform üblich, bei niedrigen Dichten muss das Vakuum fallweise reduziert werden.

Transport:

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

Sicherheitshinweise:

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **sunpor® A243** 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 Blöcken entweicht, muss auch beim Schneiden frischer Blöcke mit einem zündfähigen Pentan-Luftgemisch gerechnet werden. Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden.