

sunpor® A323

Technisches Merkblatt | Revision 11 | Februar 2026

Beschreibung:

sunpor® A323 ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu Schaumstoff-Formteilen verarbeitet werden kann.

Anwendung:

sunpor® A323 wird besonders zur Produktion von Massenformteilen eingesetzt, wo es auf besonders kurze Zykluszeiten ankommt.

Schaumstoffverpackungen aus **sunpor® A323** gewährleisten bei entsprechender Verarbeitung auch bei geringen Dichten hohe mechanische Festigkeit, sind nicht hygroskopisch und verspröden auch bei niedrigen Temperaturen nicht.

Verpackungsformteile müssen als Polster und Stoßdämpfungsmaterial die Energie, die z.B. beim Aufprall des verpackten Gutes frei wird, absorbieren.

Formteile aus **sunpor® A323** nehmen als überwiegend geschlossenzelliger Schaum Stoßbeanspruchung als „Verformungsarbeit“ auf.

Dabei wird anfangs die Luft in den Zellen komprimiert, bei größerer Krafteinwirkung können auch die Zellwände verformt oder gebrochen werden.

Anforderung, Prüfung und Dimensionierung von EPS-Verpackungen werden in der DIN 55471 beschrieben.

Empfohlener Dichtebereich:	15 - 60 kg/m ³
Granulatform:	kugelförmig
Typische Korngröße:	0,7 - 1,1 mm (> 95 Gew. %)
Pentangehalt (bei der Abfüllung):	≈ 6,2 Gew. %
Wassergehalt (bei der Abfüllung):	< 0,4 Gew. %

Verpackung und Lagerung:

sunpor® A323 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.

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 **sunpor® A323** 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 Vorschäumanlagen kann **sunpor® A323** auf Dichten von etwa 18 kg/m³ vorgeschäumt werden.

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

sunpor® A323 ist antistatisch behandelt, um elektrostatische Aufladung beim Transport zu vermeiden.

> Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 10 und 48 Stunden liegen.

> Ausschäumen:

sunpor® A323 kann auf handelsüblichen Blockformen verarbeitet werden.

sunpor® A323 ist in einem relativ breiten Bedampfungsbereich verarbeitbar. Sollte Regenerat zugemischt werden, so ist darauf zu achten, dass die Regeneratdichte möglichst der Vorschäumdichte entspricht, um eine Entmischung während der Produktion zu vermeiden.

Lebensmittelverpackungen:

sunpor® A323 wird aus Styrol und Additiven hergestellt, die nach österreichischen bzw. deutschen Bestimmungen für die Produktion von Lebensmittelverpackungen geeignet sind, sofern sie nicht ohnehin durch EU-Richtlinien erfasst sind.

Die Prüfung der Eignung des Packmittels für das Lebensmittel obliegt dem Verwender.

Transport:

UN-Nummer:	2211
Bezeichnung:	Schäumbare Polymer-Kügelchen
Klasse:	9
Verpackungsgruppe:	III ADR

Sicherheitshinweise:

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **sunpor® A323** 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 fern gehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden.