

# sunpor® HP150

Technisches Merkblatt | Revision 04 | Dezember 2025

## Beschreibung:

**sunpor® HP150** ist ein aufgeschäumtes, einsatzfertiges Polystyrolgranulat (EPS) für EPS Formteilmaschinen, welches zu Formteilen mit hohen mechanischen Festigkeiten in Kombination mit einer geringen Wärmeleitfähigkeit bei kurzen Zykluszeiten verarbeitet werden kann. **sunpor® HP150** ist mit einem polymeren Flammenschutz ausgerüstet.

<b>Schüttdichte:</b>	150 +/- 15 kg/m <sup>3</sup>
<b>Granulatform:</b>	kugelförmig
<b>Typische Korngröße:</b>	1,4 - 3,55 mm (> 90 Gew. %)
<b>Pentangehalt (bei der Abfüllung):</b>	> 1,5 Gew. %
<b>Wassergehalt (bei der Abfüllung):</b>	< 1,0 Gew. %
<b>Farbe:</b>	anthrazit

Geringe Farbschwankungen zwischen einzelnen Chargen können nicht ausgeschlossen werden.

## Verpackung und Lagerung:

**sunpor® HP150** wird in Oktabins (Höhe max. 192 cm) auf Paletten (114 x 114 cm) mit jeweils 260 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® HP150** zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von einem Monat verarbeitet werden.

## Verarbeitung:

### > Vorschäumen:

**sunpor® HP150** wird als einsatzfertiges Granulat geliefert, ein Vorschäumen ist daher nicht erforderlich.

### > Ausschäumen:

**sunpor® HP150** 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. Die Enddichte der Formteile ist geringfügig höher als die Schüttdichte des Materials.

Es wird empfohlen, plattenförmige Formteile direkt nach dem Ausschäumungsprozess mit Abstandhaltern 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 **sunpor® HP150** 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.