

# lambdapor® 750 generation2

## Technisches Merkblatt | Revision: 00

### Beschreibung:

**lambdapor® 750 gen2** ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS) mit Graphit, welches zu Schaumstoffplatten mit geringer Wärmeleitfähigkeit verarbeitet werden kann.

**lambdapor® 750 gen2** ist mit einem polymeren Flamm-schutz ausgerüstet und ist nach DIN 4102/B1 und EN 13501-1 Klasse E zertifiziert; eine Mischung mit anderen Rohstoffen ist nicht zulässig.

### Anwendungen:

**lambdapor® 750 gen2** kann zu Blöcken niedriger und mittlerer Dichte mit geringer Wärmeleitfähigkeit verarbeitet werden. Diese können zu Wärmedämmplatten (Fassade, Dach, Decke, Boden) verarbeitet werden.

<b>Empfohlener Dichtebereich:</b>	11 - 18 kg/m <sup>3</sup>
<b>Granulatform:</b>	kugelförmig
<b>Siebgrenzen:</b>	1,0 - 2,4 mm
<b>Typische Korngröße:</b>	1,1 - 1,8 mm (> 90 Gew. %)
<b>Pentangehalt</b> (bei der Abfüllung):	≈ 5,5 Gew. %
<b>Wassergehalt</b> (bei der Abfüllung):	< 0,3 Gew. %

### Farbe:

Durch die spezielle, infrarotreflektierende Ausrüstung ist die Farbe des Granulates, wie auch der aufgeschäumten Perlen grau.

### Verpackung und Lagerung:

**lambdapor® 750 gen2** 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 **lambdapor® 750 gen2** zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von drei Monaten verarbeitet werden.

### Verarbeitung:

#### > Vorschäumen:

**lambdapor® 750 gen2** kann mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen in einem oder zwei Schäumgängen auf die Zieldichte vorgeschäumt werden.

Besonders geringe Zieldichten sind durch 2-faches Vorschäumen erreichbar, wobei im ersten Schäumgang auf die 1,5 fache Zieldichte vorgeschäumt werden soll. Die Lagerzeit zwischen erstem und zweitem Schäumgang sollte 2 bis 6 Stunden betragen.

#### > Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerungszeit ist in Abhängigkeit der Vorschäumdichte und der Umgebungsbedingungen der Silos zu wählen. Typische Zeiten liegen zwischen 4 und 24 Stunden.

#### > Ausschäumen:

**lambdapor® 750 gen2** kann auf handelsüblichen Blockformen verarbeitet werden. Beigemischtes Regenerat beeinflusst die maximal erzielbaren mechanischen Festigkeiten der Dämmstoffplatten negativ und sollte einen ähnlichen Dichtebereich wie die aufgeschäumten Perlen aufweisen, um eine Entmischung im Block zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung von **lambdapor® 750 gen2** kann es zur Entwicklung von geringen Mengen Staub durch Abrieb von der Perlenoberfläche kommen.

Da der Staub größtenteils beim Aufschäumen bzw. Transport zum Silo/zur Blockform entsteht, kann dieser nur durch geeignete technische Maßnahmen (z.B. Absaugung, Filter) beim Verarbeiter reduziert werden.

### Schneiden:

Das Heißdrahtschneiden von **lambdapor® 750 gen2** sollte mit oszillierenden Drähten erfolgen. Vor dem Schneiden der Blöcke muss durch entsprechend lange Ablagerung sichergestellt sein, dass der Block weitgehend frei von Pentan ist.

### Verpackung von Platten:

Wir empfehlen, die produzierten Platten in licht- und durchlässiger Folie zu verpacken. Bei Verwendung von transparenter Folie kann es bei direkter Sonneneinstrahlung zur Verformung der Platten durch Wärmeeinwirkung kommen.

### Transport:

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

### Recycling:

**lambdapor® 750 gen2** Abfälle sind geeignet für mechanisches Recycling. Saubere Produktionsabfälle können direkt als Regenerat eingesetzt werden; es wird empfohlen das Regenerat vor Verwendung zu entstauben.

### Sicherheitshinweise:

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **lambdapor® 750 gen2** 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.

Es müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden. Ein Rauchverbot ist unbedingt einzuhalten!

Es ist für eine entsprechende Absaugung beim Schneiden der Blöcke zu sorgen, da die entstehenden Dämpfe neben Pentan auch geringe Mengen an Styrol enthalten. Grundsätzlich sind die regional geltenden Arbeitsplatzgrenzwerte zu beachten.

Weitere Hinweise können sie dem **Sicherheitsdatenblatt** entnehmen (Download: [www.sunpor.at/downloads/sicherheitsdatenblätter](http://www.sunpor.at/downloads/sicherheitsdatenblätter)).

### Bitte beachten:

Dieses technische Merkblatt spiegelt unsere derzeitigen Kenntnisse und Erfahrungen wider. Bestimmte Eigenschaften oder die Eignung für konkrete Verwendungszwecke können aus den Angaben nicht abgeleitet werden und sind vom Verarbeiter technisch und rechtlich zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten.