

# lambdapor® micro STD

## Technisches Merkblatt | Revision: 02

### Beschreibung:

**lambdapor® micro STD** ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu dünnwandigen Formteilen mit verringerter Wärmeleitfähigkeit in einem Dichtebereich von 20 - 30 kg/m<sup>3</sup> verarbeitet werden kann.

<b>Empfohlener Dichtebereich:</b>	20 - 30 kg/m <sup>3</sup>
<b>Granulatform:</b>	kugelförmig
<b>Siebgrenzen:</b>	0,5 - 1,4 mm
<b>Typische Korngröße:</b>	0,6 - 1,2 mm (> 90 Gew. %)
<b>Pentangehalt</b> (bei der Abfüllung):	> 5,0 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® micro STD** 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® micro STD** 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 **lambdapor® micro STD** auf Dichten von etwa 20 kg/m<sup>3</sup> vorgeschäumt werden.

Bei diskontinuierlichen Vorschäumenanlagen ist es möglich, dass die Lichtsonden aufgrund der Färbung, das Material im Vorschäumer nicht erkennen und die Bedampfung nicht abschalten.

In diesem Fall sollte die Bedampfungszeit fix eingestellt werden oder die Sonden entsprechend modifiziert werden.

#### > Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 8 und 24 Stunden liegen.

#### > Ausschäumen:

**lambdapor® micro STD** kann auf handelsüblichen Formteilmaschinen verarbeitet werden.

Die Bedampfung sollte im Vergleich zu anderen EPS-Typen reduziert werden, da eine übliche Bedampfung zu verlängerten Zykluszeiten führen kann.

**lambdapor® micro STD** liefert auch mit reduzierter Bedampfung sehr gut verschweißte Teile. Bei der Verarbeitung von **lambdapor® micro STD** kann es zur Entwicklung von geringen Mengen Staub durch Abrieb der Perlenoberfläche kommen. Da der Staub größtenteils erst beim Aufschäumen entsteht, kann dieser nur durch geeignete Maßnahmen beim Verarbeiten abgesaugt bzw. herausgefiltert werden.

### Transport:

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

### Verpackung von Platten/Formteilen:

Wir empfehlen, die produzierten Teile in lichtundurchlässiger Folie zu verpacken. Bei Verwendung von transparenter Folie kann es bei direkter Sonneneinstrahlung zur Verformung durch Wärmeeinwirkung kommen.

**Sicherheitshinweise:**

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **lambdapor<sup>®</sup> micro STD** 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.