

# Suncolor® micro

Technisches Merkblatt  
H-21-TM – Suncolor® micro Revision : 08

## Beschreibung:

Suncolor® micro ist ein massegefärbtes expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu farbigen Schaumstoff-Formteilen verarbeitet werden kann.

## Granulatgeometrie:

Suncolor® micro wird durch ein Extrusionsverfahren hergestellt und in Form eines annähernd kugelförmigen Granulates geliefert.

Granulatdurchmesser: 0,6 – 1,2 mm

Das Material kann geringe Mengen Abrieb enthalten.

## Farben:

Anthrazit	Oliv
Silbergrau	Gelb
Grün	Braun
Blau	Hellblau

Geringe Farbschwankungen zwischen einzelnen Chargen können nicht ausgeschlossen werden. Weiters sind Farbschwankungen durch Rohdichteunterschiede im Schaumstoff möglich.

Durch die Wirkung von UV-Strahlung kann es bei einzelnen Farben zum Ausbleichen der Formteile kommen. Die Eignung für bestimmte Anwendungszwecke muss vom Verarbeiter geprüft werden.

## Pentangehalt:

> 4,0 Gew.% ( zum Zeitpunkt der Abfüllung )

## Wassergehalt:

< 0,3 Gew.%

## Verpackung und Lagerung:

Suncolor® micro wird in Papp-Oktabins (1000 kg) oder Stahlfässern (125 kg) geliefert. Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden.

Um die gewünschten Eigenschaften von Suncolor® micro zu erhalten sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von 6 Monaten verarbeitet werden.

## Verarbeitung:

### Vorschäumen:

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen kann Suncolor® micro auf Dichten von etwa 20 kg/m<sup>3</sup> vorgeschäumt werden. Dabei ist zu beachten, dass nach jedem Schäumzyklus das aufgeschäumte Material vollständig aus dem Vorschäumer ausgeblasen wird, da die zurückbleibenden Perlen durch mehrmaliges Schäumen leichter und damit heller werden und zu einer ungleichmäßigeren Farbverteilung im Formteil führen kann.

### Zwischenlagerung:

Bei Schüttdichten von 20 bis 35 kg/m<sup>3</sup> sollte die Zwischenlagerzeit zwischen 10 und 24 Stunden liegen.

Bei höheren Raumgewichten kann die Zwischenlagerzeit problemlos verlängert werden.

### Ausschäumen:

Suncolor® micro kann auf handelsüblichen Formteilautomaten verarbeitet werden.

Spezielle Bedampfungseinstellungen sind nicht erforderlich. Die Schaumdruckabbauzeit sollte im Vergleich zu anderen EPS-Typen erhöht werden, um ein Nachblähen des Formteils zu verhindern.



Dichten von  $20 \text{ kg/m}^3$  sollten nicht unterschritten werden, da sonst Schwierigkeiten beim Ausschäumen entstehen können (Einfallen der Formteile, schlechte Entformbarkeit, ungenügende Schaumstoffqualität).

### **Transport:**

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

### **Sicherheitshinweise:**

Bei der Lagerung und Verarbeitung von Suncolor<sup>®</sup> micro können zündfähige Pentan-Luftgemische entstehen. Aus diesem Grund ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden. Beim Öffnen der Wellblechfässer ist darauf zu achten, dass der eventuell vorhandene Überdruck langsam entweichen kann.

### **Lebensmittelverpackungen:**

Suncolor<sup>®</sup> micro wird aus Polystyrol und Additiven hergestellt, die nach europäischen Bestimmungen für die Produktion von Lebensmittelverpackungen geeignet sind. Die Prüfung der Eignung des Packmittels für das Lebensmittel obliegt der Überprüfung der nationalen Bestimmungen.

### **Bitte beachten:**

Dieses technische Merkblatt spiegelt unsere derzeitigen Kenntnisse wider.  
Die Eignung für konkrete Verwendungszwecke ist vom Verarbeiter technisch und rechtlich zu prüfen.  
Technische Änderungen vorbehalten.

