

# suncolor<sup>®</sup> superfusion

## Technisches Merkblatt | Revision: 02

### Beschreibung:

**suncolor<sup>®</sup> superfusion** ist ein massegefärbtes, expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu farbigen Schaumstoffformteilen mit einer Wandstärke größer 6 mm und einer Dichte oberhalb 20 kg/m<sup>3</sup> mit besonders guter Verschweißung verarbeitet werden kann (z.B. Sporthelme) und durch ein Extrusionsverfahren hergestellt wird.

<b>Empfohlener Dichtebereich:</b>	20 - 120 kg/m <sup>3</sup>
<b>Granulatform:</b>	zylinderförmig
<b>Typische Korngröße:</b>	Durchmesser: 0,8 mm Länge: 1,5 mm
<b>Pentangehalt</b> (bei der Abfüllung):	> 5,0 Gew. %
<b>Wassergehalt</b> (bei der Abfüllung):	< 0,3 Gew. %

### Farbe:

- > **schwarz (Type 788)**

Geringe Farbschwankungen zwischen einzelnen Chargen können nicht ausgeschlossen werden. Die Farbwahrnehmung hängt von der Rohdichte des Schaumstoffs ab, daher sind Farbschwankungen durch Rohdichteunterschiede im Schaumstoff möglich.

### Verpackung und Lagerung:

**suncolor<sup>®</sup> superfusion** wird in Papp-Oktabins (Höhe max. 192 cm) auf Paletten (114 x 114 cm) mit jeweils 1.000 kg (netto) oder in Stahlfässern mit 125 kg (netto) geliefert.

Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden.

Um die gewünschten Eigenschaften von **suncolor<sup>®</sup> superfusion** zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von einem Monat verarbeitet werden.

### Verarbeitung:

- > **Vorschäumen:**

Mit dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen kann **suncolor<sup>®</sup> superfusion** auf Dichten im Bereich von 20 - 120 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 ungleichmäßigen Farbverteilung im Formteil führen kann.

Die spezielle, glänzende Oberflächenbeschichtung nimmt während des Vorschäumvorgangs etwas mehr Feuchtigkeit auf, als dies bei normalen EPS-Rohstoffen üblich ist. Aus diesem Grund sollte auf eine effiziente Fließbett-Trocknung geachtet werden.

- > **Zwischenlagerung:**

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 12 und 72 Stunden betragen.

- > **Ausschäumen:**

**suncolor<sup>®</sup> superfusion** kann auf handelsüblichen Formteilautomaten verarbeitet werden.

Spezielle Bedampfungseinstellungen sind nicht erforderlich.

### Lebensmittelverpackungen:

**suncolor<sup>®</sup> superfusion** 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 dem Verwender.

### Transport:

<b>ADR-Bezeichnung:</b>	Stoff-Nr. 2211 Schäumbare Polymer-Kügelchen
<b>Klasse:</b>	9
<b>Verpackungsgruppe:</b>	III ADR

**Sicherheitshinweise:**

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **suncolor**<sup>®</sup> **superfusion** 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.