

sunpor® A355

Technisches Merkblatt | Revision: 11

Beschreibung:

sunpor® A355 ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu Polystyrol Hartschaumplatten und Formteilen verarbeitet werden kann. **sunpor® A355** ist mit einem polymeren Flammschutz ausgerüstet und ist nach DIN 4102/B1 und EN 13501-1 Klasse E zertifiziert.

Anwendung:

sunpor® A355 wird für Blockproduktion von PS 20, d.h. Wärmedämmung unter Belastung und für Außenwand-Wärmedämmverbundsystem (VWS) gemäß ÖNORM B 6110 verwendet. Weiters ist es auch zur Produktion von Blockware mit einem Raumgewicht von 15 – 30 kg/m³ bzw. EPS-Formteilen geeignet. Platten mit einer Dichte von 25 bzw. 30 kg/m³ sind auch für begehbare, befahrbare und begrünte Flächen verwendbar.

Empfohlener Dichtebereich:	15 - 25 kg/m ³
Granulatform:	kugelförmig
Typische Korngröße:	0,6 - 1,1 mm (> 95 Gew. %)
Pentangehalt (bei der Abfüllung):	> 5,7 Gew. %
Wassergehalt (bei der Abfüllung):	< 0,4 Gew. %

Verpackung und Lagerung:

sunpor® A355 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 **sunpor® A355** 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 **sunpor® A355** auf Dichten von etwa 15 kg/m³ vorgeschäumt werden. **sunpor® A355** ist antistatisch behandelt, um elektrostatische Aufladung beim Transport zu vermeiden.

> Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 10 und 48 Stunden liegen. Bei höheren Dichten ist die Verarbeitung auch in einem größeren Zeitraum möglich.

> Ausschäumen:

sunpor® A355 kann auf handelsüblichen Blockformen und Formteilautomaten verarbeitet werden. Formteile können in einem sehr breiten Verarbeitungsbereich hergestellt werden und je nach Anwendung kann die Verschweißung bzw. Oberflächenbeschaffenheit durch die Bedampfung und den Füllspalt optimiert werden. Gute Formfüllung erreicht man ab ca. 8mm Wandstärke des Formteils.

Transport:

UN-Nummer:	2211
Bezeichnung:	Schäumbare Polymer-Kügelchen
Klasse:	9
Verpackungsgruppe:	III ADR

Sicherheitshinweise:

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **sunpor® A355** 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. Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden.