

# Lambdapor® 753

## Technisches Merkblatt

---

### Beschreibung:

Lambdapor® 753 ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu Schaumstoffplatten bzw. Formteilen mit verringerter Wärmeleitfähigkeit in einem Dichtebereich von 18–30 kg/m<sup>3</sup> verarbeitet werden kann.

Lambdapor® 753 ist flammhemmend ausgerüstet und entspricht DIN 4102/B1.

### Granulatgeometrie:

Siebgrenzen: 0,6–1,5 mm

Typische Korngröße: 0,7–1,3 mm

### Pentangehalt:

Ca. 5 Gew. % (zum Zeitpunkt der Abfüllung)

### Wassergehalt:

< 0,3 Gew. %

### Farbe:

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

### Verpackung und Lagerung:

Lambdapor® 753 wird in Papp-Oktabins (1.150 kg) geliefert. Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden. Um die gewünschten Eigenschaften von Lambdapor® 753 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® 753 auf Dichten von etwa 18 kg/m<sup>3</sup> vorgeschäumt werden.

Geringere Dichten sind durch 2-faches Vorschäumen oder in optimierten Anlagen erreichbar.

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 betragen.

#### Ausschäumen:

Lambdapor® 753 kann auf handelsüblichen Blockformen und Formteilmaschinen verarbeitet werden.

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

Lambdapor® 753 liefert auch mit reduzierter Bedampfung sehr gut verschweißte Teile.

---

Bei der Verarbeitung von **Lambdapor® 753** 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 Verarbeiter abgesaugt, bzw. herausgefiltert werden.

**Schneiden:**

Das Heißdrahtschneiden der Blöcke sollte mit oszillierenden Drähten erfolgen, ansonsten können die üblichen Einstellungen verwendet werden. Vor Produktionsbeginn muss durch entsprechend lange Ablagerung sichergestellt sein, dass der Block weitgehend frei von Pentan ist.

**Transport:**

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

**Sicherheitshinweise:**

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **Lambdapor® 753** 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.

**Verpackung von Lambdapor® 753 Platten bzw. 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.

**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.