

BAYDUR[®] VP.PU 1498

Caratteristiche generali ed impiego

Il poliolo formulato Baydur VP.PU 1498 viene lavorato in combinazione con Desmodur[®] 44P01, Desmodur VP.PU 26IK01 o. Desmodur VP.PU 26BD14 mediante tecnologia RIM per realizzare manufatti nell'intervallo di densità da 1.050 a 1.150 kg/m³.

I prodotti microcellulari della reazione, schiumati in stampo, sono Baydur 110 e, additivati con agenti antifiama idonei, Baydur 110 FR-N, Baydur 110 FR-2N, Baydur 110 FR-3 e Baydur 110 FR-6 .

Il poliolo formulato pronto per l'uso è esente da cariche e presenta stabilità di fase ad una temperatura superiore a 18 °C.

Prelievo di campioni

Omogeneizzare il prodotto prima del prelievo, evitando la penetrazione di umidità.

Dati di specifica

Proprietà	Valore	Unità di misura	Metodo di prova
Indice di ossidrilico	465 ± 20	mg KOH/g	2201-0211801-90D
Contenuto in acqua	0,3 ± 0,1	%	2201-0212401-90D
Viscosità a 25°C	1500 ± 200	mPa·s	2201-0212202-90D

Altri dati caratteristici*

Proprietà	Valore	Unità di misura	Metodo di prova
Densità a 25°C	ca. 1,06	g/ml	DIN 51757
pH	ca. 9,5		2201-0240101-92D

* Si tratta di informazioni di carattere generale. I valori riportati non fanno parte delle specifiche del prodotto.

BAYDUR[®] VP.PU 1498

Tipo di imballaggio

Fusti con nervature di rotolamento¹⁾, autocisterna, container o IBC a richiesta.

¹⁾ Svuotare i fusti senza esercitare pressione, ad es. usando una pompa o un sifone oppure versando il contenuto.

Di conseguenza, è vietato effettuare la lavorazione direttamente dal fusto sotto pressione.

Condizioni di magazzinaggio

Tenere i fusti al riparo da forte irraggiamento solare.

Conservare i contenitori sempre chiusi, per evitare che vi penetri umidità o aria umida.

Temperatura di magazzinaggio: 20 – 35 °C

Il materiale stoccato ad una temperatura inferiore a 18 °C va riscaldato ad almeno 20 °C prima della lavorazione e omogeneizzato con cura mescolando.

Stabilità al magazzinaggio a partire dalla consegna: 6 mesi

Etichettatura e applicazioni REACH

La presente documentazione informativa del prodotto è valida soltanto in combinazione con la corrispondente scheda aggiornata dei dati di sicurezza! Solamente la scheda dei dati di sicurezza verrà ridistribuita in caso di aggiornamento delle indicazioni rilevati ai fini della sicurezza – in conformità delle disposizioni legislative. La classificazione ed etichettatura, le applicazioni ed i processi di lavorazione, nonché gli ulteriori dati importanti per la sicurezza aggiornati vanno ricavati dalla scheda dei dati di sicurezza in vigore.

BAYDUR[®] VP.PU 1498

Istruzioni per la lavorazione

Temperatura di lavorazione consigliata: 28 – 35 °C

Ricetta di lavorazione per il Baydur 110:

Baydur VP.PU 1498	100 p. p.
Desmodur VP.PU 26IK01	128 p. p.
o	
Desmodur 44P01	128 p. p.

Ricetta di lavorazione per il Baydur 110 FR-N (colorazione nera)

Baydur VP.PU 1498	100 p. p.
Exolit [®] AP 422, fornitore: Clariant AG ²⁾	17 p. p.
Isopur-Schwarzpaste DN, fornitore: ISL Chemie GmbH	4,5 - 8 p. p.
Desmodur VP.PU 26IK01	128 p. p.

Ricetta di lavorazione per il Baydur 110 FR-2N (NC)

Baydur VP.PU 1498	100 p. p.
Exolit [®] AP422, fornitore: Clariant AG ²⁾	17 p. p.
Desmodur 44P01	128 p. p.

Ricetta di lavorazione per il Baydur 110 FR-2N (BK)

Baydur VP.PU 1498	100 p. p.
Exolit [®] AP422, fornitore: Clariant AG ²⁾	17 p. p.
Isopur-Schwarzpaste DN, fornitore: ISL Chemie GmbH	4,5 p. p.
Desmodur 44P01	128 p. p.

Ricetta di lavorazione per il Baydur 110 FR-3

Baydur VP.PU 1498	100 p. p.
Exolit [®] AP422, fornitore: Clariant AG ²⁾	17 p. p.
Desmodur VP.PU 26BD14	133 p. p.

Ricetta di lavorazione per il Baydur 110 FR-6

Baydur VP.PU 1498	100 p. p.
Exolit [®] AP422, fornitore: Clariant AG ²⁾	17 p. p.
Desmodur VP.PU 26IK01	128 p. p.

Se vengono impiegati additivi antinfiamma con identica descrizione chimica ma diverso nome commerciale, è responsabilità del fabbricante dei manufatti finiti assicurare che il poliuretano ottenuto possieda la necessaria classificazione in conformità alla norma richiesta.

²⁾ polifosfato di ammonio

BAYDUR[®] VP.PU 1498

Dati caratteristici della lavorazione meccanica

Temperatura del materiale: 28 °C

Per la lavorazione si consiglia un'aerazione dei componenti poliolicici del 20 - 30% in vol. (riferito alla pressione normale).

Tempo di gel ca. 9 s

Tempo massimo di riempimento ca. 7 s

Temperatura dello stampo 60-65 °C

Subito dopo la valutazione, i provini realizzati con colata libera per verificare i dati caratteristici vanno stoccati in un luogo sicuro a prova di incendio o all'aperto fino al completo raffreddamento, essendo suscettibili di accensione spontanea.

Caratteristiche

I provini utilizzati per determinare le diverse caratteristiche - meccaniche, termiche e altre - sono stati ricavati da una lastra di 1.000 x 500 x 4 mm.

I valori si riferiscono alla lavorazione del Baydur VP.PU 1498 in combinazione con il Desmodur VP.PU 26IK01.

Caratteristiche meccaniche

	Unità	Norma	Baydur 110	Baydur 110 FR-N
Densità	kg/m ³	DIN EN ISO 845	1050	1050
Resistenza a trazione	MPa	DIN EN ISO 527	50	50
Allungamento a rottura	%	DIN EN ISO 527	14	12
Sollecitazione a flessione al 3,5% di deformazione delle fibre esterne	N/mm ²	DIN EN ISO 178	58	58
Modulo elastico a flessione	N/mm ²	DIN EN ISO 178	2000	2000
Resistenza all'urto a 20 °C	KJ/m ²	DIN EN ISO 179	57	50
Durezza superficiale, Shore D			75-77	75-77
Resistenza alla termodeformazione met. B (0,45 MPa)	°C	DIN EN ISO 75-2	105	105
Coefficiente di dilatazione termica [#]	1/K	ASTM E 831	100*10 ⁻⁶	100*10 ⁻⁶
Assorbimento d'acqua (50*40*10 mm) [#]	%	DIN 53495	< 0,6	< 0,6

Caratteristiche elettriche

Resistività di superficie	Ω	ASTM D257	3,5 ¹⁶	9,7 ^{15 (3mm)}
Resistenza spec. al passaggio di corrente	Ω*m	ASTM D257	2,8 ¹³	5,4 ^{13 (3mm)}
Rigidità dielettrica	kV/mm	ASTM D149	-	21 ^(3mm)

[#]Misurazioni singole, temperatura dello stampo: 60 °C

^{#2} Misurazioni singole, temperatura dello stampo: 60 °C, spessore del provino: 3 mm, Baydur 110 FR-2N

I valori riportati sono orientativi e devono essere verificati caso per caso sui pezzi finiti, fabbricati nelle condizioni di produzione del trasformatore.

BAYDUR[®] VP.PU 1498

Ritiro

Il ritiro longitudinale è stato misurato su lastre delle dimensioni di 1.000*500 mm, aventi una densità di 1.050 kg/m³.

Temperatura dello stampo: 60 °C, con un tempo di permanenza in stampo di 120 s.

Dopo 24 ore di magazzinaggio il ritiro era il seguente (metodo di prova: DA-IT-41-03):

Spessore lastra	Ritiro
4 mm	0,73%
6 mm	0,87%
8 mm	0,99%

Additivando polifosfato di ammonio per produrre il Baydur 110 FR, il ritiro diminuisce dello 0,05 - 0,10% circa.

Il fenomeno del ritiro dei pezzi si manifesta in modo variabile a seconda delle condizioni di lavorazione e, in particolare, quando si cambia la geometria dei manufatti.

Il magazzinaggio prolungato ad un'umidità dell'aria elevata o particolarmente bassa può provocare ritiri di maggiore o minore entità.

BAYDUR[®] VP.PU 1498

Comportamento alla fiamma

UL 94V:

Baydur 110 FR-N, Baydur 110 FR-2N, Baydur 110 FR-3 e Baydur 110 FR-6 sono tipi di Baydur 110 aventi caratteristiche di reazione al fuoco modificate con polifosfato di ammonio.

Denominazione	Intervallo densità [kg/m ³]	Spessore [mm]	Classi di autoestinguenza
Baydur 110 FR-N colorazione nera	1000 - 1100	da 3,5	UL-94 V0
Baydur 110 FR-2N (NC)	1000 - 1100	da 3	UL-94 V0
Baydur 110 FR-2N (BK)	1000 - 1100	da 3,5	UL-94 V0
Baydur 110 FR-3	1000 - 1100	da 4	UL-94 V0 e 5VA
Baydur 110 FR-6	1000 - 1100	da 3,1	UL-94 V0

Questi prodotti sono inclusi negli elenchi Underwriters Laboratories Inc. (Usa) al file n. E 83364.

DIN-4102:

Senza l'aggiunta di ritardanti di fiamma a una densità di circa 1050 kg / m³ e uno spessore di 4 mm, si raggiunge la classe B2 secondo DIN 4102.

I procedimenti per la prova del comportamento alla fiamma dei poliuretani descritti in questo stampato e i risultati riportati non permettono di trarre conclusioni dirette su ogni possibile rischio di incendio nelle condizioni di impiego/lavorazione.

Inoltre, il produttore dei pezzi finiti non è esonerato dalla sua responsabilità di eseguire propri controlli e prove sul comportamento al fuoco e sul rischio di incendio dei manufatti fabbricati, per assicurare la conformità alla norma di autoestinguenza richiesta.

The manner in which you use and the purpose to which you put and utilize our products, technical assistance and information (whether verbal, written or by way of production evaluations), including any suggested formulations and recommendations, are beyond our control. Therefore, it is imperative that you test our products, technical assistance, information and recommendations to determine to your own satisfaction whether our products, technical assistance and information are suitable for your intended uses and applications. This application-specific analysis must at least include testing to determine suitability from a technical as well as health, safety, and environmental standpoint. Such testing has not necessarily been done by Covestro. Unless we otherwise agree in writing, all products are sold strictly pursuant to the terms of our standard conditions of sale which are available upon request. All information and technical assistance is given without warranty or guarantee and is subject to change without notice. It is expressly understood and agreed that you assume and hereby expressly release us from all liability, in tort, contract or otherwise, incurred in connection with the use of our products, technical assistance, and information. Any statement or recommendation not contained herein is unauthorized and shall not bind us. Nothing herein shall be construed as a recommendation to use any product in conflict with any claim of any patent relative to any material or its use. No license is implied or in fact granted under the claims of any patent.

This product is not designated as „Medical Grade“ (1) and therefore shall not be considered a candidate for the manufacture of a medical device or of intermediate products for medical devices, which are intended under normal use to be brought into direct contact with the patient's body (e.g., skin, body fluids or tissues, including indirect contact to blood)*. [This product is also not designated for Food Contact (2), including drinking water, or cosmetic applications. If the intended use of the product is for the manufacture of a medical device or of intermediate products for medical devices, for Food Contact products or cosmetic applications Covestro must be contacted in advance to provide its agreement to sell such product for such purpose.] Nonetheless, any determination as to whether a product is appropriate for use in a medical device or intermediate products for medical devices, for Food Contact products or cosmetic applications must be made solely by the purchaser of the product without relying upon any representations by Covestro.

1) Please see the "Guidance on Use of Covestro Products in a Medical Application" document.

2) As defined in Commission Regulation (EU) 1935/2004.

A cura di: Business Unit Polyurethanes
Covestro AG
Kaiser-Wilhelm-Allee 60
51373 Leverkusen, Germania
www.covestro.com

Per informazioni :
Schlecht, Sebastian
Tel. +49 214 / 6009-2469