

BAYDUR[®] VP.PU 60BD33

(Prodotto sperimentale)

Caratteristiche generali ed impiego

Il poliolo formulato Baydur VP.PU 60BD33 viene lavorato in combinazione con Desmodur[®] VP.PU 26IK01, Desmodur 44P01 o Desmodur VP.PU 26BD14 mediante tecnologia RIM per realizzare manufatti nell'intervallo di densità da 500 a 700 kg/m³.

I prodotti microcellulari della reazione, schiumati in stampo, sono Baydur 60 e Baydur 67 FR, Baydur 67 FR-1 e Baydur 67 FR-2.

Il poliolo formulato pronto per l'uso è esente da CFC e da cariche.

Il materiale stoccato va omogeneizzato con cura prima della lavorazione.

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	498 ± 25	mg KOH/g	PET-11-01
Contenuto in acqua	0,83 ± 0,07	%	PET-19-01
Viscosità a 25 °C	2500 ± 250	mPa·s	PET-10-01

Altri dati caratteristici*

Proprietà	Valore	Unità di misura	Metodo di prova
Densità a 25 °C	ca. 1,03	g/ml	PET-07-01
pH	ca. 8,8		PET-13-01

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

BAYDUR[®] VP.PU 60BD33

(Prodotto sperimentale)

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.

Stabilità al magazzinaggio a partire dalla consegna: 6 mesi

Temperatura di magazzinaggio: 15 – 35 °C

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.

Istruzioni per la lavorazione

Ricetta di lavorazione per il Baydur 60:

Baydur VP.PU 60BD33	100 p.p.
Desmodur VP.PU 26IK01	145 p.p.
oppure	
Desmodur 44P01	145 p.p.
oppure	
Desmodur VP.PU 26BD14	150 p.p.

Ricetta di lavorazione per il Baydur 67 FR:

Baydur VP.PU 60BD33	100 p.p.
Exolit [®] AP 422, fornitore Clariant AG ²⁾	15 p.p.
Desmodur VP.PU 26IK01	145 p.p.

²⁾ polifosfato di ammonio

BAYDUR[®] VP.PU 60BD33

(Prodotto sperimentale)

Istruzioni per la lavorazione

Ricetta di lavorazione per il Baydur 67 FR-1:

Baydur VP.PU 60BD33	100 p.p.
Exolit [®] AP 422, fornitore Clariant AG ²⁾	15 p.p.
Desmodur 44P01	145 p.p..

Ricetta di lavorazione per il Baydur 67 FR-2:

Baydur VP.PU 60BD33	100 p.p.
Exolit [®] AP 422, fornitore Clariant AG ²⁾	15 p.p.
Desmodur VP.PU 26BD14	150 p.p.

²⁾ polifosfato di ammonio

Se vengono impiegati additivi antifiama 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.

Parametri di lavorazione

Temperatura di lavorazione consigliata: 28 - 35 °C

Densità per pezzi stampati: 500 – 700 kg/m³

Temperatura dello stampo: 55 - 65 °C

Dati di laboratorio

I dati caratteristici sono stati determinati in prove di laboratorio, con una temperatura del materiale di 23 °C circa.

Il Baydur VP.PU 60BD33 è stato aerato per 30 s a circa 3.000 g/min e poi mescolato per 10 s con il rispettivo Desmodur.

I dati risultano da prove effettuate con Desmodur VP.PU 26IK01.

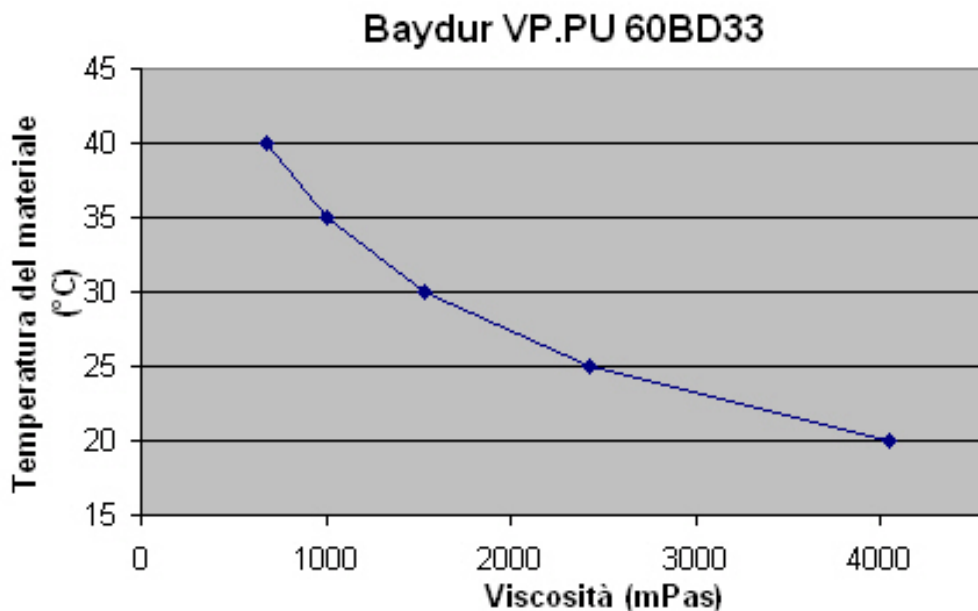
Tempo di crema	ca. 18 s
Tempo di gel	ca. 33 s
Densità, schiumata libera	ca. 145 kg/m ³

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.

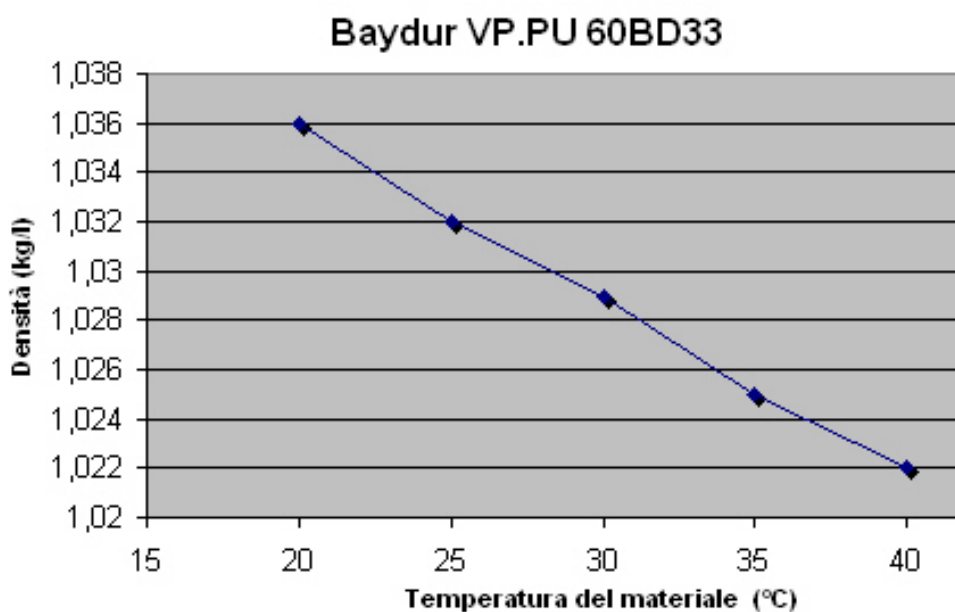
BAYDUR[®] VP.PU 60BD33

(Prodotto sperimentale)

Viscosità del Baydur VP.PU 60BD33
in funzione della temperatura del
materiale



Densità del Baydur VP.PU 60BD33
in funzione della temperatura del
materiale



Proprietà distaccanti

Baydur VP.PU 60BD33 / Desmodur VP.PU 26IK01, Desmodur 44P01 o Desmodur VP.PU 26BD14 possono essere prodotti in stampi di metallo riscaldati, secondo la geometria del pezzo, senza utilizzare distaccanti esterni o applicando, eventualmente, una quantità molto modesta di distaccante.

BAYDUR[®] VP.PU 60BD33

(Prodotto sperimentale)

Caratteristiche meccaniche

I provini utilizzati per determinare le diverse caratteristiche - meccaniche, termiche e altre - sono stati ricavati da una lastra di 1.000 x 500 x 10 mm.

Caratteristiche	Unità	Norma	Baydur 60	
			(Desmodur VP.PU 26IK01)	Baydur 67FR
Densità	kg/m ³	DIN EN ISO 845	630	635
Resistenza a trazione	N/mm ²	DIN EN ISO 527	18	16
Modulo elastico a trazione	N/mm ²	DIN EN ISO 527	660	650
Allungamento a rottura	%	DIN EN ISO 527	8	7
Resistenza a flessione (rottura)	N/mm ²	DIN 53423	32	30
Modulo elastico a flessione	N/mm ²	DIN 53423	740	740
Resistenza a compressione	MPa	DIN 53421	19	19
Modulo elastico a compressione	MPa	DIN 53421	270	270
Resistenza all'urto a 22 °C	KJ/m ²	DIN EN ISO 179	16	14
Durezza superficiale, Shore D			69	68
Resistenza alla termodeformazione	°C	DIN EN ISO 75-1	101	97

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

Ritiro

Nella lavorazione con Desmodur VP.PU 26IK01 il ritiro è $0,85 \pm 0,1\%$ (tolleranza di produzione).

Questo valore è valido per la produzione di una lastra dello spessore di 10 mm e con una densità di 600 kg/m³ secondo la ricetta indicata, con una permanenza di 8 min in uno stampo di alluminio condizionato a 60 °C.

Additivando polifosfato di ammonio per produrre Baydur 67FR, il ritiro diminuisce dello 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 magazzino prolungato ad un'umidità dell'aria elevata o particolarmente bassa può provocare ritiri di maggiore o minore entità.



BAYDUR[®] VP.PU 60BD33

(Prodotto sperimentale)

Comportamento alla fiamma

Baydur 67FR, Baydur 67 FR-1 e Baydur 67 FR-2 sono dei tipi di Baydur 60 aventi caratteristiche di reazione al fuoco modificate con polifosfato di ammonio.

Nell'intervallo di densità da 560 a 650 kg/m³ e con spessore a partire da 6 mm, Baydur 67FR, Baydur 67 FR-1 e Baydur 67 FR-2 raggiungono il grado di autoestinguenza UL- 94 V0 (Underwriters Laboratories Inc.).

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

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.

Trattasi di un prodotto di vendita in fase sperimentale (prodotto sperimentale) il cui sviluppo non è ancora stato completato. Pertanto non possono essere forniti dati definitivi sulla relativa conformità al prodotto tipo, sulla sua lavorabilità, sulla sperimentazione a lungo termine a differenti condizioni o simili parametri tecnici riguardanti la produzione e l'applicazione. Non ci si assume alcuna responsabilità in merito al comportamento del prodotto durante l'impiego e la lavorazione. Qualsiasi tipo di impiego cui viene destinato il prodotto sperimentale avviene al di fuori della nostra responsabilità.

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

Pagina 6 di 6

Edizione 2015-11-20

Sostituisce l'edizione del 2013-02-21

 **Baydur[®]**

Scheda tecnica provvisoria