

**ООО «АРТАЛ»**

ИНН 5256147315/ КПП 525601001 / ОГРН 1165256050365  
Тел. 8 (831) 283-71-00 / e-mail ooo.artal@mail.ru  
603004, г. Н. Новгород, пр. Кирова, д. 1, корп. 1, оф. 9  
Поволжский филиал АО «Райффайзенбанк»  
603000, г. Н. Новгород, ул. М. Горького, 117  
БИК 042202847/ ИНН 7744000302  
р/сч 40702810123000005206  
кор/сч 3010181030000000847

**ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА****ARTAL SANDWICH**

**ARTAL SANDWICH** — двухкомпонентная система, предназначенная для получения термоизоляционного наполнителя в производстве сэндвич-панелей методом стеновой заливки пенополиуретана.

Пенополиуретановый наполнитель на основе данных систем обладает низким коэффициентом теплопроводности, относительно высокой прочностью, низкой плотностью, термической прочностью, малым водопоглощением, легкостью, высокой адгезией (сцеплением) к металлу, экологической безопасностью, а так же способностью сохранению эксплуатационных характеристик во времени (долговечностью).

**1 Основные характеристики - полиольный компонент А**

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета без посторонних включений
Вязкость динамическая при 20 <sup>0</sup> С, в пределах	400-800
Плотность при 20 <sup>0</sup> С, г/см <sup>3</sup> , в пределах	1,050-1,140

**2 Основные характеристики - изоцианатный компонент Б**

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная прозрачная жидкость коричневого цвета
Динамическая вязкость, при температуре 25 <sup>0</sup> С	150-250
Плотность, при температуре 25 <sup>0</sup> С, г/см <sup>3</sup>	1,220-1,250

**3 Соотношение компонентов при смешивании**

Наименование компонентов	Весовых частей
Компонент А	100
Компонент Б	130

#### 4 Физико-механические показатели полиуретана

Приведенные значения получены в лабораторных условиях: перемешивание на мешалке в течение 10-15 сек. при температуре компонентов 20<sup>0</sup>С, с числом оборотов мешалки 2700 в минуту и диаметром диска 40 мм.

Наименование показателя	Значение (соотношение А:Б - 100:130)
Время старта, при 20 <sup>0</sup> С, с., в пределах	20-35
Время гелеобразования, при 20 <sup>0</sup> С, с., в пределах	90-130
Кажущаяся плотность при свободном вспенивании, кг/м <sup>3</sup> , в пределах	25-30
Структура образца отвержденного пенополиуретана на вертикальном срезе	Однородная мелкоячеистая
Объемная масса, кг/м <sup>3</sup> , в пределах	45-60
Коэффициент теплопроводности, Вт/м·К, не более	0,028
Напряжение при 10% деформации сжатия, не менее	200
Прочность сцепления пенополиуретана со стальным листом при равномерном отрыве	200
Водопоглощение за 24ч при насыщении водой, об. %, не более	2,00

#### 5 Рекомендации по переработке

Переработку компонентов производить в помещениях, где присутствует вентиляция.

При работе с материалом использовать защитные очки и перчатки.

Переработку компонентов методом стеновой заливки пенополиуретана осуществляют с помощью заливочных машин низкого и высокого давления.

Заранее подготовленные металлические панели для заливки пенополиуретановой системы укладывают в оснастку разъёмной формы (пресс-конформатора);

Температура пресс-конформатора (формы)- (30-45)<sup>0</sup>С;

Температура компонента А - (23-24)<sup>0</sup>С;

Температура компонента Б - (23-24)<sup>0</sup>С;

Выдержка металлической панели в пресс-конформаторе (форме) после заливки системы- (20-25) мин.;

Температура в рабочем помещении- (20-30)<sup>0</sup>С.

В случае контакта с кожей промыть теплой водой с мылом в течение 10 минут. Не мойте поврежденные участки кожи с растворителями, так как это может усилить загрязнение.

Получение качественного изделия в процессе технологической переработки сырья возможно лишь при соблюдении указанных условий заливки при строгом соотношении компонентов.

## **6 Хранение**

Полиольный и изоцианатный компоненты А и Б должны храниться в герметично закрытой таре при температуре плюс  $(15-30)^{\circ}\text{C}$  в сухих складских помещениях в местах, защищенных от прямых солнечных лучей.

В процессе хранения при температуре ниже плюс  $15^{\circ}\text{C}$  возможно расслоение полиольного компонента, поэтому перед применением его термостатируют до температуры плюс  $20^{\circ}\text{C}$ , а затем перемешивают в течение 10-15 мин с помощью лопастной мешалки или путем прокатывания бочки в горизонтальном положении в течение 20-30 мин.

Гарантийный срок хранения компонента А – 6 месяцев со дня изготовления в герметично закрытой таре поставщика, компонента Б – 12 месяцев. По истечении гарантийного срока хранения продукт необходимо перемешать и проанализировать перед применением на соответствие заявленным характеристикам производителя, и, при условии соответствия, продукт может быть использован потребителем по назначению.