

InVento Optima FR

Polistyren do spieniania

Karta techniczna - TDS

Data wydania: 1 Sierpnia 2020

Nr wydania.: 3

Zatwierdził: Product Manager – M. Cebulski

Poprzednie wydania niniejszego dokumentu utraciły ważność.

1. CHARAKTERYSTYKA

InVento Optima 500FR/PL oraz 800FR/PL jest polistyrenem przeznaczonym do spieniania (EPS) na bazie innowacyjnego dodatku atermicznego o bardzo niskim współczynniku przewodzenia ciepła. Produkt został wytworzony przy użyciu materiałów pochodzących z recyklingu. Produkt ma postać szarych okrągłych perełek, zawierających nowy typ substancji zmniejszającej palność pFR (nie zawiera HBCD) oraz niską zawartość mieszaniny węglowodorów, pełniącego funkcję środka spieniającego. Powierzchnia produktu jest zabezpieczona specjalnym smarem przed sklejeniem podczas przetwarzania i przed powstawaniem ładunku elektrostatycznego. Ze względu na zawartość halogenowych środków zmniejszających palność produkt nie nadaje się do wyrobów przeznaczonych do bezpośredniego kontaktu z żywnością.

2. IDENTYFIKACJA

Identyfikacja produktu jest oparta na zarejestrowanej nazwie InVento Optima oraz na kodzie alfanumerycznym np. **InVento Optima 800FR/PL**.

3. PARAMETRY TECHNICZNE

Podstawowe parametry produktu InVento Optima

Parametr	Norma/ Metoda	Jednostka	500FR/PL	800FR/PL
Wielkość cząstek / klasa	wewnętrzna	mm	0,90 – 1,10	1,10 – 1,40
Wielkość cząstek / specyfikacja w zakresie >95 %	wewnętrzna	mm	0,80 – 1,20	0,90 – 1,60
Zawartość środka spieniającego	wewnętrzna	% wt.	< 5,2	< 5,2
Zawartość wolnego monomeru	wewnętrzna	ppm	< 300	< 300
Gęstość nasypowa	wewnętrzna	kg/m ³	595 - 620	595 - 620
Gęstość nasypowa spienionych perełek ¹⁾ wg testu	wewnętrzna	kg/m ³	< 18	< 18

Uwagi:

- 1) Gęstość nasypowa kontrolowana laboratoryjnie, perełki EPS są spieniane w wrzącej wodzie.

Gwarantowane wartości parametrów technicznych są zawsze częścią specyfikacji zamówienia zakupu opartej na wzajemnej umowie. Świadectwo jakości jest wydawane dla każdej wysyłki EPS, i zawiera parametry jakościowe badane w laboratorium podczas zwolnienia produktu.

Typowe parametry gotowego wyrobu wytworzonego z produktu InVento Optima

Parametr	Norma/ Metoda	Jednostka	500FR/PL	800FR/PL
Typowa gęstość nasypowa spienionych perełek	wewnętrzna	kg/m ³	13 - 40	11 - 40
Reakcja na ogień	EN ISO 11925-2 / EN 13 501	klasa	E	E

4. OPAKOWANIE

Produkt jest dostarczany w oktabinach, opakowaniach kartonowych o dużej pojemności (grupa pakowania III – wg ADR), przeznaczone do transportu materiałów niebezpiecznych o masie netto 1100 kg, umieszczonych na bezzwrotnych paletach drewnianych. Opakowanie wewnętrzne stanowi antystatyczna polimerowa folia PE/PA6, która zapobiega ucieczce środków spieniających i powstawaniu ładunku elektrostatycznego podczas przechowywania. Następujące istotne informacje są podane na opakowaniach: producent, nazwa produktu, typ, numer partii, masa, kod pakowania, zwroty R i S, kod UN.

5. TRANSPORT

Polistyren do spieniania jest klasyfikowany, jako towar niebezpieczny w transporcie zgodnie z europejskimi przepisami dotyczącymi transportu drogowego (ADR) i kolejowego (RID). Numer UN 2211. Opakowania muszą być zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi w trakcie całego okresu transportu.

6. MAGAZYNOWANIE

Produkt EPS musi być przechowywany w oryginalnie zamkniętych opakowaniach w zadaszonym, dobrze wentylowanym i chłodnym miejscu (należy zachować temperaturę poniżej 20 ° C). Nie wolno składować produktu w miejscach poniżej poziomu gruntu (pary środka spieniającego są cięższe od powietrza)

Produkt jest wrażliwy na temperaturę (wyższa temperatura pogarsza jego jakość). Materiał musi być przechowywany z dala od źródeł ciepła, np. promieniowanie ciepłe z gorącego maszyn.

Opakowania muszą być chronione przed bezpośrednim narażeniem na działanie słońca, deszczu, śniegu (w przypadku zamoczenia opakowania kartonowego może nastąpić jego zniszczenie) oraz przed uszkodzeniami mechanicznymi. Opakowania mogą być przechowywane w dwóch warstwach, jeśli pomiędzy nimi jest włożona sztywna przekładka. W okresie zimowym nie zaleca się przechowywania w dwóch warstwach.

Trwałość wynosi do 90 dni od daty atestacji (data wysyłki) dla produktu w oktabinach (oryginalnie zamkniętych, nieszkodzonych i przechowywanych zgodnie z zaleceniami producenta).

Produkt z otwartych lub uszkodzonych opakowań musi być przetworzony niezwłocznie.

7. OCHRONA ZDROWIA, BEZPIECZEŃSTWO POŻAROWE, OCHRONA ŚRODOWISKA, UTYLIZACJA ODPADÓW, RECYKLING

Przed przystąpieniem do pracy z produktem EPS, należy zapoznać się z zasadami, które zostały wskazane w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej MSDS. Kopie wszystkich dokumentów Synthos EPS są dostępne na naszej stronie internetowej: www.synthoseps.com.

EPS jest materiałem łatwopalnym, jego pyły z powietrzem tworzą mieszaninę wybuchową. EPS może być przetwarzany tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach o odpowiedniej względnej wilgotności powietrza (> 50%), gdzie wszystkie elementy metalowe są uziemione. Konieczne jest zastosowanie odpowiednich detektorów, aby zapobiec wybuchowi czynnika spieniającego w przypadku jego uwolnienia do otoczenia. Palenie, spawanie, wiercenie, szlifowanie i używanie otwartego ognia jest zabronione w miejscach gdzie EPS jest przetwarzany.

Jeżeli produkt jest zanieczyszczony innymi substancjami np. na skutek uszkodzenia opakowania podczas transportu, to taki niepełnowartościowy produkt powinien być unieszkodliwiony poprzez spalanie.

EPS jest materiałem w pełni recyklowalnym. Dzięki jego zdolności do przetworzenia na surowce pierwotne, jest on jednym z niewielu na rynku tworzyw sztucznych dającym możliwość tak szerokiej możliwości do pełnego recyklingu.

Opracowywane techniki, polegające na recyklingu mechanicznym, chemicznym wraz z procesami rozpuszczania polimerów, mają na celu realizację założeń koncepcji Gospodarki Obiegu Zamkniętego (GOZ).

Szczegółowe informacje są zawarte w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej MSDS.



8. ZASTOSOWANIA

InVento Optima 500FR/PL może być przetwarzany zarówno w formach blokowych i automatach do produkcji kształtek. Może być wykorzystywany do produkcji bloków o średniej i wysokiej gęstości z bardzo niską przewodnością cieplną, przeznaczonych do cięcia na płyty i elementów termoizolacyjnych. Może być również stosowany do produkcji kształtek o grubości ścianki poniżej 10mm, takich jak specjalistyczne elementy budowlane i opakowania.

InVento Optima 800FR/PL może być przetwarzany zarówno w formach blokowych i automatach do produkcji kształtek. Może być wykorzystywany do produkcji bloków o niskiej i średniej gęstości z bardzo niską przewodnością cieplną, przeznaczonych do cięcia na płyty i elementów termoizolacyjnych. Może być również stosowany do produkcji kształtek, takich jak specjalistyczne elementy budowlane i opakowania.

9. ZALECENIA DOTYCZĄCE PAKOWANIA PŁYT WYPRODUKOWANYCH NA BAZIE INVENTO

Rekomendujemy pakowanie płyt wyprodukowanych z InVento w nieprzeźroczyste, jasne folie opakowaniowe, ponieważ bezpośrednie działanie promieni słonecznych może spowodować zanikanie, zniekształcanie gotowego wyrobu.

