

Neopor® F 2000

Anwendung

Zur Herstellung von silbergrauen Schaumstoffen mit wesentlich höherem Wärmedämmvermögen im Vergleich zu bisher üblichen EPS-Dämmstoffen.

Zur Herstellung von Schaumstoffen mit Brandverhalten entsprechend EN ISO 13501-1-E.

Für weitere Hinweise bezüglich Brandverhalten kontaktieren Sie bitte ihren lokalen BASF Ansprechpartner.

Produktbeschreibung

Expandierbares Polystyrol (EPS) mit polymerem Flammschutzmittel in gleichmäßiger Verteilung (Treibmittel: Pentan).

Lieferform

Neopor® F 2000 wird in Form von Rundteilchen geliefert.

Lagerung

Neopor® soll stets kühl, d. h. möglichst bei Temperaturen bis 20°C gelagert werden, um Treibmittelverluste gering zu halten. Üblicherweise wird Neopor® in Pappbehältern geliefert. In den ungeöffneten Originalgebinden kann es darin bis zur Verarbeitung einen Monat lang lagern.

Die Gebinde sind vor Witterungseinflüssen (Regen, Schnee, Frost, Sonne) und vor Beschädigung zu schützen.

Der Inhalt geöffneter Gebinde sollte kurzfristig verarbeitet werden. In der Zwischenzeit sind die Behälter gut verschlossen zu halten.

Neopor® F 2200	Herstellung von Schaumstoff-Blöcken und dickwandigen Formteilen
Neopor® F 2300	Herstellung von Schaumstoff-Blöcken und -Formteilen über 8 mm Wanddicke
Neopor® F 2400	Herstellung von Schaumstoff-Formteilen über 6 mm Wanddicke

	Korngrößenklasse	Siebanalyse
Neopor® F 2200	1,4 - 2,5 mm	> 2,5 mm max. 1%
		1,25 - 2,5 mm min. 94%
		< 1,25 mm max. 5%
Neopor® F 2300	0,8 - 1,4 mm	> 1,6 mm max. 2%
		0,7 - 1,6 mm min. 96%
		< 0,7 mm max. 2%
Neopor® F 2400	0,5 - 0,8 mm	> 1,0 mm max. 2%
		0,4 - 1,0 mm min. 96%
		< 0,4 mm max. 2%

	üblicher Schüttdichte-bereich	empfohlene Zwischen-lagerzeit	in einmaligem Vorschäumen erreichbarer Wert der Schüttdichte
Neopor® F 2200	12 - 25 kg/m ³	10 - 48 h	17 kg/m ³
Neopor® F 2300	16 - 25 kg/m ³	10 - 48 h	17 kg/m ³
Neopor® F 2400	20 - 25 kg/m ³	10 - 48 h	20 kg/m ³

Verarbeitung

Zur Einhaltung der Vorgaben von Brand-schutz-Prüfbescheiden darf der Rohstoff nicht mit anderen Rohstoffen vermischt werden.

Neopor® Produkte werden in drei Stufen zu Schaumstoff verarbeitet.

Vorschäumen und Zwischenlagerung

Die erreichbare niedrigste Schüttdichte hängt von der Art und Betriebsweise des Vorschäumgerätes ab. Der für die Weiterverarbeitung zu Formteilen bzw. Blöcken übliche Schüttdichtebereich wird auf technisch einwandfrei arbeitenden Anlagen sicher beherrscht. Das vorgeschäumte Material ist gut rieselfähig und lässt sich problemlos pneumatisch fördern.

Die Zwischenlagerzeit sollte in Abhängigkeit von der Schüttdichte, der Umgebungstemperatur und der vorgesehenen Anwendung gewählt werden.

Ausschäumen

Neopor®-Produkte werden in handelsüblichen Blockformen und Formteilautomaten zu Schaumstoff ausgeschäumt. Formteile können bei relativ hohen Werkzeugtemperaturen, kurzen Zykluszeiten und geringem spezifischen Dampfverbrauch hergestellt werden. Auch bei komplizierten Formen lassen sich gute Formfüllungen erreichen.

Weitere Angaben zu Produkteigenschaften und Anwendung von Neopor® sind unter www.neopor.de zu finden.

Packmittel

Als Packmittel für Neopor®-Platten dürfen transparente Folien nicht verwendet werden. Die Verwendung einer opak-weißen oder eingefärbten Folie wird dringend empfohlen.

Sicherheitshinweise

Es ist zu beachten, dass bei der Lagerung und Verarbeitung von Neopor® sowie der daraus hergestellten Schaumstoffe durch ausdiffundierendes Treibmittel (Pentan) zündfähige Treibmittel-Luft-Gemische entstehen können und daher alle denkbaren Zündquellen fernzuhalten sind (offene Flammen, Schweißfunken, elektrische Funken, Vermeidung elektrostatischer Aufladung). Rauchverbot ist unbedingt einzuhalten!

Angaben über die bei der Verarbeitung notwendigen Sicherheitsvorkehrungen sind der Technische Information „Feuersicherheit bei der Verarbeitung“ zu entnehmen. Außerdem sind die „BG-Regel für die Vermeidung von Zündgefahren infolge elektrostatischer Aufladungen“ (BG Chemie, Ausgabe: 7.2004) zu beachten.

Der Transport von Neopor® oder frisch daraus hergestellten Schaumstoffen in unbelüfteten bzw. geschlossenen Transportmitteln ist nicht zulässig. Weitere Hinweise enthält das Sicherheitsdatenblatt für das jeweilige Produkt.

Biologische Wirkung

Während des Lagerns und bei der Verarbeitung von Neopor® entweicht Pentan. Besonders beim Schneiden der Schaumstoffe mit erhitzten Drähten ist für die Absaugung der entstehenden Dämpfe zu sorgen, da sie außer Pentan noch geringe Mengen Styrol enthalten.

Die MAK-Werte für Styrol und für Pentan sind zu beachten.

Lebensmittelrechtliche Bestimmungen

Schaumstoffe aus Neopor® sind nicht für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

Zur Beachtung

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. Ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. (Mai 2014)