

Neopor® F 5200

Anwendung

Neopor® F 5200 ist ein Rohstoff mit verbesserter Expandierbarkeit zur Herstellung von silbergrauen Schaumstoffen mit verringerter Wärmeleitfähigkeit.

Das Brandverhalten dieser Schaumstoffe entspricht:

- DIN 4102-B1 (schwerentflammbar)
- EN ISO 13501-1 Klasse E

Für weitere Informationen bezüglich des Brandverhaltens kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen BASF Ansprechpartner.

Neopor® F 5200

Zur Herstellung von Schaumstoffblöcken und losen Schüttungen.

Produktbeschreibung

Expandierbares Polystyrol (EPS) mit infrarotreflektierendem Additiv und polymerem Flammenschutzmittel in gleichmäßiger Verteilung.

Treibmittel Pentan, Gehalt ca. 5,5 Gew. %

Produkt	Korngrößenklasse	Typische Korngröße
Neopor® F 5200	1,2 - 1,6 mm	1,0 - 1,7 mm (≥95 Gew.%)

Lieferform

Neopor® F 5200 wird als linsenförmiges Granulat geliefert.

Lagerung

Üblicherweise wird Neopor® in Pappbehältern (Oktabin) geliefert. In den ungeöffneten Originalgebinden kann es bis zur Verarbeitung drei Monate lang lagern.

Die Oktabin-Behälter sind vor Witterungseinflüssen (Regen, Wasser, Schnee, Frost, Sonne) und vor Beschädigung zu schützen.

Sie sollen stets kühl (möglichst bei Temperaturen bis 20 °C) gelagert werden, um Treibmittelverluste gering zu halten.

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

Die Stapelung von Oktabin-Behältern in mehr als einer Lage wird grundsätzlich nicht empfohlen. Im Falle einer Stapelung von Oktabin-Behältern unter kontrollierten Bedingungen muss immer eine starke Sperrholzplatte zwischen den übereinander gestapelten Behältern platziert werden.

Oktabin-Behälter, die mit einer Kunststoffhaube versehen und/oder in Schrumpffolie verpackt sind, sollten nie gestapelt werden.

Produkt	üblicher Schüttdichtenbereich	empfohlene Zwischenlagerzeit	durch einmaliges Vorschäumen erreichbare Schüttdichte
Neopor® F 5200	12* - 25 kg/m ³	10 - 48 h	16 kg/m ³

*durch zweimaliges Vorschäumen

Verarbeitung

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

Neopor® wird in 3 Stufen zu Schaumstoff verarbeitet.

■ Vorschäumen

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen lässt sich Neopor® F 5200 problemlos auf die oben genannten Dichten vorschäumen. Geringere Dichten sind durch 2-faches Vorschäumen erreichbar.

■ Zwischenlagerung

Die Zwischenlagerzeit sollte in Abhängigkeit von der Schüttdichte, der Umgebungstemperatur und der vorgesehenen Anwendung gewählt werden. Sie liegt in der Regel zwischen 10 und 48 Stunden.

■ Ausschäumen

Neopor® F 5200 kann in handelsüblichen Blockformen zu Schaumstoff ausgeschäumt werden.

Sollte Regenerat zugemischt werden, so ist darauf zu achten, dass die Regeneratdichte möglichst nahe bei der Vorschäumdichte liegt, um Entmischungseffekte während der weiteren Verarbeitung zu vermeiden. Es wird empfohlen, das Regenerat vorab in einer Entstaubungsanlage aufzureinigen.

Für weitere Informationen bezüglich Verarbeitung kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen BASF Ansprechpartner.

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

Packmittel

Als Packmittel für Neopor®-Platten und Formteile dürfen keine transparenten Folien 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 (UEG von Pentan: 1,3 vol %).

Daher ist jederzeit für ausreichende Belüftung zu sorgen. Alle denkbaren Zündquellen (offene Flammen, Schweißfunken, elektrische Funken etc.) müssen ferngehalten und elektrostatische Aufladung vermieden werden. Rauchverbot ist unbedingt einzuhalten!

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 der Lagerung und 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 regional geltenden Arbeitsplatzgrenzwerte für Styrol und Pentan sind zu beachten.

Lebensmittelrechtliche Bestimmungen

Schaumstoffe aus Neopor® Rohstoffen 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.