Pianka poliuretanowa IZY FOAM 30 1,05 kg (A 0,5 kg + B 0,55 kg) to dwuskładnikowa pianka sztywna o gęstości 30 kg/m³, najlżejsza w naszej ofercie. Rośnie ok. 30 razy, więc z zestawu 1,05 kg otrzymasz ok. 35 litrów pianki: wypełnienie pływaka, rekwizytu lub dwóch belek rustykalnych. Odlewasz ją w formach jak żywicę, tylko dużo szybciej.

Parametry techniczne IZY FOAM 30

Rodzaj	dwuskładnikowy system poliuretanowy, pianka sztywna zamkniętokomórkowa
Proporcje mieszania	100 : 110 wagowo (A poliol : B izocyjanian)
Gęstość pozorna rdzenia	30 ± 3 kg/m³
Przyrost objętości	ok. 30 razy
Czas startu	24 do 28 s (± 5 s) od rozpoczęcia mieszania
Czas żelowania	200 s (± 30 s)
Czas suchego lica	300 s (± 60 s)
Palność	samogasnąca (PN-88/C-89297)
Odporność	warunki atmosferyczne, większość chemikaliów; nie na UV (malować na zewnątrz)

Do czego używać

- Lekkie elementy dekoracyjne odlewane w formach silikonowych: belki rustykalne, panele, imitacje drewna i kamienia.
- Wypełnianie komór wypornościowych w łodziach, kajakach i pływakach.
- Rekwizyty, elementy scenografii i modeli, rdzenie pod laminat.
- Izolacja termiczna metodą zalewową: ściany, drzwi, bramy, skrzynie (pianka PUR izoluje ok. 2 razy lepiej niż styropian tej samej grubości).

Ile pianki potrzebuję

Objętość do wypełnienia w litrach podziel przez 30 (przyrost), wynik w kilogramach to potrzebna masa składników A + B. Przykład: belka 200 × 15 × 15 cm = 45 l → ok. 1,5 kg zestawu. Zestaw 1,05 kg daje ok. 35 l pianki. Formę napełniaj w 1/20 do 1/25 objętości, resztę zrobi przyrost; nadmiar odetniesz nożem.

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

Jak używać krok po kroku

1. Przygotuj wszystko wcześniej: forma zamknięta na zaciski lub z obciążeniem, rękawice, mieszadło na wiertarce. Składniki i otoczenie 18 do 22°C.
2. Wymieszaj osobno składnik A i B w ich pojemnikach, potem odważ 100 : 110 (np. 100 g A + 110 g B).
3. Połącz i mieszaj energicznie 10 do 15 s, wlej do formy w 5 do 10 s, zamknij formę. Na wszystko masz ok. 30 s.
4. Rozformuj po kilku minutach; pełną wytrzymałość pianka osiąga po 24 h (80%) i po kilku dniach (100%).
5. Elementy na zewnątrz pomaluj: pianka nie jest odporna na UV.

Najczęstsze błędy

- Za dużo mieszanki w formie: pianka rozsadza lub otwiera formę. Zrób próbę na małej porcji i policz objętość.
- Zbyt długie mieszanie: pianka zaczyna rosnąć w kubku. Mieszaj do 15 s i lej.
- Zimne składniki: mniejszy przyrost, gęstsza i krucha pianka. Trzymaj 18 do 22°C.
- Otwarte opakowania: składnik B chłonie wilgoć i traci właściwości. Zamykaj od razu.

Pełny opis techniczny producenta

IZY FOAM 30 jest dwuskładnikowym systemem poliuretanowym do wytwarzania piany, system złożony jest z dwóch składników poliolu (składnik A) oraz izocyjanianu (składnik B) mieszanych ze sobą w proporcji 100 : 110 (wagowo).

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE
Czas startu: 24-28 ± 5sek
Czas żelowania:200 ± 30 sek
Czas suchego lica:300 ± 60 sek
Gęstość pozorna rdzenia 30 ± 3 kg/m^3
Przyrost: 30 razy
Palność: samogasnąca (PN-88/C-89297)
Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania.
Czas startu – do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny.
Czas żelowania – do momentu wyciągania z żelowanych włókien z pianki.
Czas suchego lica – do momentu, gdy powierzchnia pianki nie klei się

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

przy dotknięciu.

ZASTOSOWANIE

IZY FOAM 30 jest dwuskładnikowym systemem poliuretanowym do wytwarzania piany sztywnej o bardzo małej gęstości. Stosowany do wyrobu płyt warstwowych, paneli izolacyjnych, wypełniania komór wypornościowych w szkutnictwie, wyrobów imitujących drewno, belki rustykalne, panele ozdobne, izolowania ścian, drzwi, bram, budynków. Charakteryzuje się bardzo niską gęstością dzięki czemu posiada wyśmienite właściwości termoizolacyjne, kilkukrotnie przewyższające standardowe materiały izolacyjne, dla przykładu izolacja wykonana ze styropianu musi być dwukrotnie grubsza od izolacji wykonanej z piany PUR aby w taki sam sposób ograniczyć straty energii cieplnej.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Odlewanie pianek poliuretanowych co do zasady właściwie nie różni się od produkcji odlewów z żywic poliuretanowych i w jednym przypadku i w drugim posiadamy dwa składniki poliol i izocyjanian które należy dokładnie wymieszać w podanych przez producenta proporcjach. Zasadniczą różnicą w tym przypadku jest to że nasza mieszanina po pewnej chwili rozpoczyna gwałtownie się spieniać i poszerzać swoją objętość. Ze względu, iż proces ten przebiega bardzo szybko przed przystąpieniem do mieszania należy dokładnie przygotować wszystkie potrzebne rzeczy, zaleca się stosowanie mieszadła mechanicznego np. małego mieszadła budowlanego założonego na wiertarkę. Temperatura otoczenia i surowców w procesie przetwórstwa powinna wynosić miń 18 – 22 °C.

2. Przed przystąpieniem do odważenia zarówno poliol jak i izocyjanian należy osobno bardzo dobrze wymieszać gdyż składają się one z wielu różnych składników które pod wpływem czasu mogą się rozwarstwiać, jest to naturalny proces charakterystyczny dla wszystkich systemów poliuretanowych. Następnie odważamy w oddzielnych naczyniach składnik A i składnik B pamiętając o proporcji 100 : 110 (wagowo), następnie łączymy je ze sobą, przy czym nie jest istotne czy wlejemy składnik A do B czy odwrotnie.

3. Proces mieszania przeprowadzamy bardzo sprawnie i energicznie gdyż na wszystkie operacje mamy nie więcej niż 30 sekund. Dla przykładu, podczas produkcji ozdobnego elementu jakim jest belka rustykalna (imitacja starego drewnianego belka sufitowego) powinniśmy na mieszanie przeznaczyć nie więcej jak 10 -15s, kolejne 5 – 10s zajmie nam wylanie mieszaniny do formy i pozostaje nam 5 – 10s na zamknięcie formy i operacje poboczne. Dużo łatwiejszą aplikacją jest np. izolowanie ścian metodą zalewową czy wypełnianie komór wypornościowych w łodziach gdyż w tym przypadku formę stanowi element konstrukcyjny budynku czy statku i nie musimy idealnie dbać o ostateczny kształt a wszystkie naddatki piany która wypłynęła na zewnątrz po prostu odcinamy nożem lub piłką.

4. W przypadku elementów, które należy rozformować jest to możliwe po kilku minutach od zalania, nie mniej jednak w przypadku wyrobów od których wymagamy większej wytrzymałości mechanicznej należy pamiętać, że dopiero po 24h element wykonany z pianki osiąga około 80% wytrzymałości mechanicznej a 100% po kolejnych kilku dobach.

5. Pianka jest odporna na warunki atmosferyczne, większość odczynników chemicznych jednak ma jedną wadę, nie jest odporna na UV. Dlatego jeżeli element

wykonany z pianki ma być zainstalowany na zewnątrz należy go pomalować.

Powyższy opis jest jedynie przykładem zastosowania i przetwórstwa omawianego produktu, istnieje wiele innych przypadków. Jeżeli nie jesteś pewien lub masz jeszcze jakieś pytania uzupełniające zadzwoń, nasi doradcy techniczni na pewno Państwu pomogą wybrać optymalną metodę do przedstawionego zadania.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

BHP

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub vinylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.

Najczęstsze pytania o IZY FOAM 30

Czym różni się IZY FOAM 30 od IZY FOAM 100 i 200?

Liczba to gęstość w kg/m³. IZY FOAM 30 jest najlżejsza i rośnie najbardziej: do wypełnień, izolacji i dużych lekkich brył. IZY FOAM 100 jest twardsza, do rekwizytów i elementów szlifowanych i malowanych. IZY FOAM 200 jest najmocniejsza, do

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

części obciążanych mechanicznie.

Czy pianką można zalewać formy silikonowe?

Tak, to typowe zastosowanie: belki rustykalne, panele i rekwizyty robi się w formach z silikonu MM922 lub MM940. Forma musi mieć zamknięcie (pokrywę z obciążeniem), bo pianka wywiera ciśnienie podczas wzrostu.

Czy pianka jest wodoodporna?

Pianka sztywna o zamkniętych komórkach nie chłonie wody, dlatego używa się jej w komorach wypornościowych łodzi. Chroń ją przed UV farbą lub laminatem.

Czy można ją malować i barwić?

Tak, po utwardzeniu szlifujesz i malujesz farbami akrylowymi lub poliuretanowymi, najlepiej po zagruntowaniu. Barwienie w masie: niewielka ilość barwnika kryjącego do składnika A.

Jak dużo pianki powstanie z 1 kg?

Około 30 litrów przy 20°C. Z zestawu 10,5 kg powstaje ok. 350 l, to objętość skrzyni 1 × 0,7 × 0,5 m.

Produkty uzupełniające

- IZY FOAM 100: twardsza pianka do rekwizytów i elementów malowanych
- Silikon MM940: sztywniejsza forma pod ciśnienie rosnącej pianki
- Rozdzielacze do form: łatwiejsze wyjmowanie z formy
- Barwniki kryjące: barwienie pianki w masie
- Pianki poliuretanowe: wszystkie gęstości i pianka elastyczna ProFlex

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl