

STYROPOP® NF - 212

Descrição :

Styropop® NF – 212 é um Poliestireno Expansível (EPS) contendo pentano como agente expensor e aditivos retardantes à chama. É fornecido na forma de pérolas esféricas em bigbag contendo 1200 kg ou 800kg.

Aplicações :

Fabricação de blocos de varias densidades, placas recortadas para isolamento térmico e sistemas construtivos. Excelente fusão e acabamento superficial com tempo de ciclo curto.

Densidades :

9 – 16 kg/m³

Granulometria :

1,23 – 2,00 mm (>95% em peso)

Teor de Agente Expansor :

> 5,5 % em peso (no momento da embalagem)

Teor de Umidade Residual :

< 0,4 %

Teor de Monômero Residual :

≤ 500 ppm

Embalagem e Armazenamento :

- O Styropop® NF – 212 está embalado em bigbags de 1200 kg ou 800kg.
- Todos produtos devem ser estocados em local fresco e arejado.
- As embalagens devem permanecer fechadas quando o produto estiver processado.
- As embalagens devem ser protegidas de intempéries (chuva, sol) e de avarias mecânicas.
- Melhor consumir antes de 6 meses após data de fabricação, quando observadas as condições anteriores.

Medidas de Segurança :

- Durante o armazenamento e processamento do Styropop® NF – 212, podem-se formar misturas explosivas do ar com o agente de expansão (pentano), portando todas possíveis fontes de ignição devem ser evitadas (chamas, fagulhas de solda, descargas elétricas, acúmulo de eletricidade estática, etc....)
- É expressamente proibido fumar na área de manipulação e processamento do produto.
- O conteúdo dos recipientes deve ser utilizado o mais rápido possível. Recipientes após abertos, devem ser novamente fechados.

Processamento :

- **Pre-expansão :**
Com pre-expansor descontínuo o Styropop® NF – 212 pode ser expandido na primeira expansão até 16 kg/m³.
Para densidades inferiores precisa-se de uma segunda pre-expansão num pre-expansor descontínuo ou contínuo.
- **Repouso intermediário :**
A maturação intermediária do material depende da densidade pre-expandida e das condições de ventilação dos silos. Porém um mínimo de 3 horas é necessário entre a primeira e a segunda expansão.
Após expansão é necessário esperar entre 4 e 6 horas antes de moldar.
- **Moldagem :**
O uso do Styropop® NF – 212 é para produção de blocos e produtos recortados.
Só pode ser utilizado em moldadoras com os devidos injetores por causa da granulometria das pérolas.