

# STYROPOP® NP - 212

## Descrição :

Styropop® NP – 212 é um Poliestireno Expansível (EPS) contendo pentano como agente expensor. 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/m<sup>3</sup>

## Granulometria :

1,22 – 1,80 mm (>95% em peso)

## Teor de Agente Expensor :

> 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® NP – 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® NP – 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 parcialmente vazios, devem ser novamente fechados.

## Processamento :

### • **Pre-expansão :**

Com pre-expansor descontínuo o Styropop® NP – 212 pode ser expandido na primeira expansão até 16 kg/m<sup>3</sup>.

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 e 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® NP – 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.