TECHNICKÝ LIST

HONTER®
Driven by Quality

TECHNICKÝ POPIS

EXY 08E® je dvousložková polyuretanová izolační pěna na vodní bázi s nízkou hustotou a otevřenou buněčnou strukturou. Vytváří bezešvou izolační vrstvu, která vyplňuje všechny těžko přístupné oblasti ve stavební konstrukci a vytváří vzduchovou bariéru, která zabraňuje pronikání horkého a studeného vzduchu do budovy. Vytváří izolační vrstvy obvodového pláště budovy. Zabraňuje růstu plísní a eliminuje tepelné mosty. Účinná tepelná izolace pro různé aplikace. Rychlá aplikace zvyšuje komfort bydlení a snižuje spotřebu energie budov.

EXY 08E®

EXY 08E® je vhodná pro izolaci

stěn • půdních vestaveb • střech • dřevostaveb • podhledů • klenutých stropů • podkroví • energetických domů

URČENÉ POUŽITÍ

Vhodné pro izolaci střešní konstrukce a stěn, stropů, příček, pasivních a nízkoenergetických domů, dřevostaveb atd. **EXY 08E®** je vhodná pro použití v interiéru i exteriéru. Výhody: rychlá aplikace, izolace těžce dostupných míst, nevyžaduje mechanické kotvení.

PODMÍNKY ZPRACOVÁNÍ EXY 08E®

Na kvalitu a zpracování latek mají zásadní vliv teplota a tlak. Produkt nevyžaduje žádné míchání ani cirkulaci. Pěnu lze podle potřeby nanášet v několika vrstvách. Pěna se nanáší v maximální tloušťce 15 cm na jednu vrstvu. Po nástřiku pěny dochází k jejímu ochlazení. Doporučená vzdálenost pro nastříkání pěny na podklad je 40–60 cm. Dbejte na to, aby látky nebyly přehřáté. Vysoká teplota látek bude mít negativní vliv na finální produkt pěny. V zimních měsících je doporučeno použít ohřívaci pasy na sudy.

APLIKAČNÍ POSTUP

Optimální tlak a teplota v hadici se mohou lišit v závislosti na prostředí, typu zařízení a stavu podkladu. Je odpovědností aplikačního technika správně nastavit zařízení podle návodu k obsluze, zejména informace, které se týkají správného postupu a výběru izolační pěny pro danou aplikaci. Během aplikace je nutné kontrolovat nastavení stroje, jako je tlak, teplota, kvalita a přilnavost pěny a struktura pěny. Technologie aplikace PUR pěny musí zachovávat směšovací poměr 1:1 při daném tlaku a teplotě. Podklad nesmí být mastný, mokrý, zmrzlý nebo zledovatělý. Podklad musí být pevný, nesmí se drolit a musí být proveden test přilnavosti podkladu. Podklad musí mít teplotu nejméně o 5° C vyšší než rosný bod, přičemž nejlepších výsledků zpracování se dosahuje při vlhkosti okolního vzduchu pod 80 %.

POZOR: Zvláštní pozornost musí být věnována při výměně nových sudů, reinstalaci podávacích pump tak, aby nedošlo ke smíchání, nebo kontaminaci složek „A" a „B". Vždy musí být použity pumpy ze složky „A" opět do sudu se složkou „A" a ze sudu se složkou „B" do „B" sudu. **Nepřidávejte do složek „A" a „B" jiné materiály od jiných výrobců!**

Doporučené nastavení technologie

Tlak (dynamický)	1000-1300 psi
Hlavní topení	45-50° C
Teplota hadice	45-50° C
Optimální teplota materiálu v sudu	20-25° C

Velikosti trysek a doporučený tlak

00 (2929)	700-900 psi	48-62 bar
01 (4242)	900-1200 psi	62-85 bar
02 (5252)	1200-1400 psi	85-95 bar
03 (6060)	1400-2000 psi	95-137 bar

Reakční profil

Krémová fáze	= 1-2 s
Gelová fáze	= 3-4 s
Doba do zaschnutí	= 6-7 s
Konec vzestupu	= 6-7 s

SKLADOVÁNÍ, TEPLOTA, BALENÍ

Složka A má skladovatelnost 9 měsíců při skladovací teplotě 15–35° C, zatímco složka B má skladovatelnost 6 měsíců při teplotě 15–20° C. Je důležité zabránit vystavení složek teplotám mimo stanovené rozmezí. Doporučená teplota materiálu v aplikačním sudu je 22–25° C. Sudy musí být skladovány na paletách.

Složka	Typ balení	Hmotnost
Složka "B"	sud	220 kg
	IBC	1000 kg
Složka "A"	sud	250 kg
	IBC	1000 kg

Poznámka: IBC = středně objemný kontejner pro volně ložené látky

UPOZORNĚNÍ: Údaje předložené v tomto dokumentu nejsou určeny pro použití neprofesionálním aplikátorům, nebo osobám, které nenakupují nebo nevyužívají tento produkt k podnikání. Potenciální uživatel musí provést všechny zkoušky s cílem zjistit chování výrobku a vhodnosti pro daný účel, protože konečné rozhodnutí o způsobilosti produktu pro konkrétní použití je odpovědností kupujícího. HONTER® Company poskytuje pouze ty garance a záruky vyjádřené písemně výrobcem

+420 773 581 581
www.honter.cz

ISO 9001:2015
SYSTÉM ŘÍZENÍ KVALITY

EPD INTERNATIONAL EPD SYSTEM

CE CERTIFIED

HONTER®
Driven by Quality

TECHNICKÝ LIST

HONTER®
Driven by Quality

TECHNICKÉ PARAMETRY EXY 08E®

Harmonizovaná norma: EN 14315-1:2013

Tloušťka	± 5 %
Počáteční hodnota tepelné vodivosti při 10°C*	λ_{Di} = 0,037 W/m.K
Deklarovaný součinitel tepelné vodivosti po stárnutí (λ_D)* dle Přílohy J normy EN 14315-1:2013 a teplotě 10°C (175 ± 5) dní při (70 ± 2) °C	λ_D = 0,038 W/m.K
Reakce na oheň	Třída E
Reakční profil při 21°C	NPD
Objemová hmotnost vypěněného materiálu**	7 - 8,5 kg/m^3
Stálost reakce na oheň při stárnutí/degradaci	Reakce na oheň se s časem nesnižuje dle čl.4.2.5.2 EN 14315-1
Stálost tepelného odporu při stárnutí/degradaci	viz "Tabulka 2 prohlášení o vlastnostech"
Stálost pevnosti v tlaku při stárnutí/degradaci	NPD
Obsah uzavřených pórů	CCC1 (<20 %)
Propustnost vodní páry -faktor difúzního odporu	μ ≤ 3,5
Krátkodobá nasákavost při částečném ponoření	NPD
Napětí v tlaku při 10% deformaci	NPD
Dotvarování tlakem	NPD
Zvuková pohltivost-vážený činitel zvukové pohltivosti	α_W = 0,65 - Třída C – vysoce pohltivý, pro tloušťku ≥ 350 mm α_W = 0,50 - Třída D – pohltivý, pro tloušťku ≥ 100 mm
Nebezpečné látky – emise VOC (EN ISO 16000-10)	Vyhovuje požadavkům na emise VOC
Přilnavost k podkladu kolmo k povrchům	NPD
Reakce na oheň v standardních sestavách simulující konečné použití	NPD
Deformace při určeném zatížení tlakem a určených teplotních podmínkách: Zatížení: 20 kPa; teplota: (80±1)°C, Čas: (48±1)hod	NPD
Rozměrová stálost (70±2)°C a RH (90±5)°C	NPD
Rozměrová stálost (-20±3)°C	NPD

EN ISO 846:

Biologická odolnost	Metoda A: Růst plísní – intenzita růstu 0 Metoda C: Růst bakterií – žádný růst

Pozn.: NPD = žádný ukazatel není stanoven. Kód značení: PU EN 14315-1 – CC1-MU3.5-AW0.5-0.65(100-350 mm).
Poznámka: *Deklarované hodnoty byly stanoveny na základě měření provedených Oznámeným subjektem a interních měření - na vzorcích připravených za standardních laboratorních podmínek. Parametry se mohou lišit podle podkladu a techniky aplikace. **Objemová hmotnost se mění podle počtu aplikovaných vrstev.

MANIPULACE A BEZPEČNOST

Respirační ochrana je povinná! HONTER® vyžaduje používat ochranné prostředky, celoobličejovou masku s přívodem vzduchu během jakéhokoli nástřiku pěny a dvě hodiny po dokončení. Dále je vyžadována aktivní ventilace, aby docházelo k řádnému vyměňování vzduchu. **Složka „A" obsahuje reaktivní skupinu isokyanátu, při manipulaci musí být zajištěna ventilace na pracovišti.** Vyvarujte se vdechování výparů a expozici látek. Nádoby otevírejte pomalu, tak aby se jakýkoli tlak pomalu a bezpečně uvolnil. Při manipulaci nebo práci s těmito materiály vždy používejte ochranné prostředky a dodržujte bezpečnostní pokyny. Během aplikace, po aplikaci se dané místo musí aktivně větrat, aby bylo dosaženo řádného odvětrání výparů z aplikace PUR pěny! V průběhu aplikace se v prostoru nesmí zdržovat jiné osoby, pouze proškolená aplikační firma. Větrání a ventilace nejméně 24 hodin po aplikaci! je důležitá a nesmí být opomenuta. U tohoto systému PUR pěny je nutné se vyhnout nesprávnému aplikačnímu postupu. To zahrnuje: nadměrnou tloušťku stříkané rostoucí pěny, nepoměry míchání materiálu, nesprávná teplota zpracování látek. Nesprávně aplikované materiály mohou způsobit nadměrný nárůst teploty, kdy může dojít k požáru nebo k agresivnímu zápachu, který se časem nemusí rozptýlit – vyvětrat. Takto nastříkaná pěna může mít špatné vlastnosti kvůli nesprávnému zpracování chemických látek nebo velké tloušťce současně naneseného materiálu! Přebytečné masy, které jsou generovány by měly být odstraněny z oblasti, nařežeme je na malé kousky a necháme před likvidací vychladnout. Nedodržení tohoto doporučení může způsobit požár. Aplikátor musí zajistit bezpečnost práce v místě aplikace. Všechen stavební personál by měl být informován, že probíhá nástřik PUR pěn vhodnými značkami, že všechny práce jako je svařování, pájení, řezání apod. by se měly konat minimálně 15 m od místa kde je prováděna aplikace PUR pěny.