



wersja v2

Opis techniczny

eco pur CBD

2-komponentowy bezrztęciowy poliuretan do szyb zespolonych

| Parametr | Wartości średnie |
|---|--|
| Komponent A barwa | kremowy lub beżowy |
| Komponent B barwa | czarny |
| Komponent A konsystencja | lepka pasta |
| Komponent B konsystencja | lepki płyn lub pasta |
| Gęstość komponentu A [g/cm ³] | 1,70 (+/-0,10) |
| Gęstość komponentu B [g/cm ³] | 1,08 płyn 1,12 pasta (+/- 0,05) |
| Gęstość A+B [g/cm ³] | 1,66 (+/- 0,10) |
| VOC zawartość części lotnych [% wag] | <0,3 |
| Dozowanie A : B Objętościowe Wagowe Tolerancja dozowania A do B [%] | 100 : 10 100 : 6,4 płyn i 100 : 6,8 pasta +/- 10 |
| Temperatura pracy [°C] | 15÷35 |
| Pot life [min] | 15÷45 zależy od temperatury i wilgotności |
| Tack-free [h] | <6 h zależy od temperatury zewnętrznej i wilgotności |
| Twardość Shore'a skala A warunki 23°C/50%RH 4h 24h 14d Twardość końcowa | ≥20 ≥35 ≥45 50 [+/-5] |
| Wartość σ_c według EN 1279-4:2018 [MPa] zastępowanie szczeliwa | 0,39 |
| WVTR EN 1279-4: 2018 : Annex D membrana 2mm [gH ₂ O/m ² /24h/2mm] | 3,67 |
| GPR argon EN 1279-4 : 2018 Annex D membrana 2mm P _r /GPR [g argon/m ² /24h] | 0,21 |

Opis produktu

eco pur CBD jest dwukomponentowym poliuretanem polecanym jako szczeliwo wtórne do szyb zespolonych. **eco pur CBD** osiąga twardość początkową ok. 20 w skali Shore'a A w czasie kilku godzin zależnie od warunków zewnętrznych. **eco pur CBD** nie zawiera w swoim składzie katalizatorów opartych na toksycznej rtęci. **eco pur CBD** osiąga bardzo dobrą wytrzymałość i przyczepność do aluminium, szkła oraz stali ocynkowanej w czasie do 72h. **eco pur CBD** zapewnia bardzo dobrą ochronę wnętrza szyby zespolonej przed dostępem wilgoci oraz dyfuzją gazów szlachetnych.

Zastosowanie

eco pur CBD jest rekomendowany jako wtórne szczeliwo do produkcji szyb zespolonych jedno- lub wielokomorowych. Optymalna lepkość masy, zapewnia najlepsze parametry do pracy zarówno na tzw. automatach, jak i na maszynach do ręcznego nakładania szczeliw.

Sposób użycia

Powierzchnie do których przylega **eco pur CBD**, muszą być czyste tzn. wolne od zanieczyszczeń mechanicznych oraz organicznych. W standardowej, jednokomorowej szybie zespolonej, rekomendujemy grubość fugi **eco pur CBD** nie mniejszą niż 3 mm, mierząc od górnej powierzchni profilu dystansowego. W szybie dwukomorowej, z uwagi na to, że naprężenia na krawędziach szyby są dużo większe, zalecamy zastosowanie grubości fugi powyżej 5 mm oraz większej, zależnie od konstrukcji i wymiarów szyb.

Miksery statyczne używane w maszynach dozujących powinny być utrzymywane w czystości w celu zapewnienia optymalnego wymieszania komponentów A i B.

Rekomendujemy częste wykonywanie testów na jakość wymieszania zgodnie z opisem zawartym w normie EN1279-6:2018 część F.

Optymalne proporcje zmieszania składników A i B to takie, przy których uzyskujemy najlepsze parametry szczeliwa:

Objętościowo A / B = 100:10

Wagowo A / B

dla składnika B w płynie jest to proporcja 100 : 6,4

dla składnika B pastowatego jest to proporcja 100 : 6,8

Ograniczenia w użyciu

eco pur CBD może być stosowany wyłącznie w szybach zespolonych, których krawędzie zabezpieczone będą przed dostępem promieniowania słonecznego i wody podczas użytkowania.

eco pur CBD nie może być stosowany w tzw. szkleniu strukturalnym lub oknach pozbawionych skutecznego systemu odpływu wody w całym okresie eksploatacji okna.

eco pur CBD nie może pozostawać w bezpośrednim kontakcie z jakimkolwiek elementem konstrukcyjnym okna, które nie zostało przebadane na kompatybilność. Dotyczy to silikonów montażowych oraz podkładek pozostających w kontakcie bezpośrednim lub w bezpośredniej bliskości fugi **eco pur CBD**.

Ograniczenia dotyczące obróbki:

- nie rekomendujemy zamrażania zmieszanego **eco pur CBD** w celu zatrzymania procesu wiązania poliuretanu

- do wygładzania naroży szyb zespolonych na **eco pur CBD** nie rekomendujemy używania

substancji opartych na alkoholach, kwasach, zasadach lub aminach

- do wygładzania naroży rekomendujemy używanie tzw. szpachelek lub jeżeli to niemożliwe, polecamy używanie wałków tkaninowych **lekko nasączonych wodnym roztworem mydła szarego**. Bardzo ważne jest to, aby nie wprowadzać wody na powierzchnię surowego szczeliwa ponieważ zakłóca ona proces wiązania poliuretanów

Rekomendujemy stałą **kontrolę dozowania i wymieszania składników eco pur CBD** zgodną z zaleceniami producenta maszyny dozującej. Stała kontrola dozowania pozwala na efektywną eliminację odchyień pracy maszyny od optymalnych parametrów dozowania.

Czyszczenie maszyn i urządzeń

Do bieżącego płukania mieszalników statycznych w maszynach automatycznych i ręcznych zalecamy używanie rozpuszczalnika ECO SOLVE PU 55 pracującego w obiegu zamkniętym z pompą płuczącą.

Pozostałości utwardzonej masy na szybach mogą być usuwane za pomocą wełny stalowej typu 000.

Pakowanie

eco pur CBD składnik A – beczki 200 litrów z workiem typu inliner

eco pur CBD składnik B – beczki 20 lub 200 litrów ; dla płynu i pasty

Składowanie

eco pur CBD składnik A może być składowany przez okres 6 miesięcy od daty produkcji w suchym miejscu, w temperaturze pomiędzy 10°C a 30°C.

Składnik B eco pur CBD może być składowany przez okres 6 miesięcy od daty produkcji w suchym, przewiewnym miejscu w temperaturze od 15°C do 30°C. Składnik B jest wrażliwy na wilgoć, dlatego opakowania należy otwierać bezpośrednio przed użyciem i chronić przez cały czas przed dostępem wilgoci zgodnie z zaleceniami producentów maszyn.

Informacje

Przed użyciem prosimy o zapoznanie się z informacjami zawartymi na etykiecie oraz w aktualnej Karcie Charakterystyki **eco pur CBD** dla składnika A i dla składnika B.

Standardy (Normy)

eco pur CBD spełnia standardy normy EN1279:2018-2,3,4,6

Kompatybilność z innymi materiałami

Rekomendujemy przeprowadzanie testów na kompatybilność **eco pur CBD** z materiałami mogącymi wchodzić w bezpośredni lub pośredni kontakt z naszym produktem. Dotyczy to szczególnie: butylowych szczeliw pierwotnych, tzw. silikonów montażowych, silikonów i innych klejów używanych do bezpośredniego wklejania szyb w ramę okna oraz podkładek montażowych. Kontakt pośredni dotyczy materiałów zawierających np. rozpuszczalniki organiczne lub materiałów z wysoką zawartością tzw. części lotnych (VOC).

Dysponujemy ciągle aktualizowaną listą materiałów kompatybilnych z **eco pur CBD**.

Zapytania prosimy składać do naszego serwisu technicznego.

Informacje dodatkowe

Powyższe dane są zgodne z obecną wiedzą i doświadczeniami firmy eco in.

W przypadku zastosowania **eco pur CBD** niezgodnie z zaleceniami lub niezgodnie z jego przeznaczeniem firma eco in nie ponosi odpowiedzialności za powstałe szkody.

Zalecamy wykonywanie własnych prób zgodnie ze standardami EN 1279:2018 część 6.

Nasz serwis techniczny chętnie służy pomocą w każdej sprawie dotyczącej stosowania naszych produktów.

Data przeglądu: 2020-11-12 ; wersja v2