

Synthos EPS® S/CZ

Polistyren do spieniania

Karta techniczna - TDS

Data wydania: 10 Wrzesień 2014

Nr wydania.: 3

Zatwierdził: Product Manager – M. Cebulski

Poprzednie wydania niniejszego dokumentu utraciły ważność.

1. CHARAKTERYSTYKA

Synthos EPS®/CZ typu 0308S, 0513S, 0814S, 1020S, 1640S jest polistyrenem przeznaczonym do spieniania (EPS), produkt ma postać białych okrągłych perełek, zawierających mieszaninę węglowodorów, jako środek spieniający oraz niezawierających żadnych uniepalniaczy. Powierzchnia produktu jest zabezpieczona specjalnym smarem przed sklejeniem podczas przetwarzania i przed powstawaniem ładunku elektrostatycznego.

2. IDENTYFIKACJA

Identyfikacja produktu jest oparta na zarejestrowanej nazwie Synthos EPS® S/CZ oraz na kodzie alfanumerycznym,

np. Synthos EPS® 0513S/CZ

3. PARAMETRY TECHNICZNE

Podstawowe parametry produktu Synthos EPS®S/CZ

Parametr	Norma/ Metoda	Jednostka	0308S	0513S	0814S	1020S	1640S
Wielkość cząstek / klasa	wewnętrzna	mm	0,40 – 0,63	0,63 – 0,90	0,90 – 1,25	1,25 – 1,80	1,80 – 2,24
Wielkość cząstek / specyfikacja w zakresie >95 %	wewnętrzna	mm	0,315 – 0,80	0,50 – 1,00	0,80 – 1,40	1,00 – 2,00	1,25 – 2,50
Zawartość środka spieniającego	wewnętrzna	% Wt.	< 7,0	< 7,0	< 7,0	< 7,0	< 7,0
Zawartość wolnego monomeru	wewnętrzna	ppm	< 1 000	< 1 000	< 1 000	< 1 000	< 1 000
Gęstość nasypowa	wewnętrzna	kg/m ³	595 - 620	595 - 620	595 - 620	595 - 620	595 - 620
Zawartość wilgoci	wewnętrzna	% Wt.	< 1,0	< 1,0	< 1,0	< 1,0	< 1,0
Gęstość nasypowa spienionych perełek ¹⁾ wg testu	wewnętrzna	kg/m ³	< 28	< 18	< 16	< 15	< 15

Gwarantowane wartości parametrów technicznych są zawsze częścią specyfikacji zamówienia zakupu opartej na wzajemnej umowie. Świadectwo jakości jest wydawane dla każdej wysyłki EPS, i zawiera parametry jakościowe badane w laboratorium podczas zwolnienia produktu.

Typowe parametry gotowego wyrobu wytworzonego z produktu Synthos EPS®S/CZ

Parametr	Norma/ Metoda	Jednostka	0308S	0513S	0814S	1020S	1640S
Typowa gęstość nasypowa spienionych perełek ²⁾	wewnętrzna	kg/m ³	28 - 60	18 - 40	16 - 40	15 - 40	15 - 40

Uwagi:

- 1) Gęstość nasypowa kontrolowana laboratoryjnie, perełki EPS są spieniane w wrzącej wodzie w czasie 4 minut.
- 2) Typowa gęstość nasypowa spienionych perełek obrazuje wartości uzyskane podczas jednego stopnia spieniania na spieniarce ciągłej. Niższe wartości gęstości mogą zostać osiągnięte jedynie w wyniku wielokrotnego spieniania lub na spieniarzach typu okresowego.

4. OPAKOWANIE

Produkt jest dostarczany w ośmiokątnych opakowaniach kartonowych o dużej pojemności, tzw okabinach (grupa pakowania III – wg ADR) o masie netto 1100 kg, umieszczonych na bezzwrotnych paletach drewnianych. Opakowanie wewnętrzne stanowi antystatyczna polimerowa folia PE/PA6, która zapobiega ucieczce środków spieniających i powstawaniu ładunku elektrostatycznego podczas przechowywania. Następujące istotne informacje są podane na opakowaniach: producent, nazwa produktu, typ, numer partii, masa, kod pakowania, zwroty R i S, kod UN.

5. TRANSPORT

Polistyren do spieniania jest klasyfikowany, jako towar niebezpieczny w transporcie zgodnie z europejskimi przepisami dotyczącymi transportu drogowego (ADR) i kolejowego (RID). Numer UN 2211. Opakowania muszą być zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi w trakcie całego okresu transportu.

6. MAGAZYNOWANIE

Produkt EPS musi być przechowywany w oryginalnie zamkniętych opakowaniach w zadaszonym, dobrze wentylowanym i chłodnym miejscu (należy zachować temperaturę poniżej 20 ° C). Nie wolno składować produktu w miejscach poniżej poziomu gruntu (pary środka spieniającego są cięższe od powietrza)

Produkt jest wrażliwy na temperaturę (wyższa temperatura pogarsza jego jakość). Materiał musi być przechowywany z dala od źródeł ciepła, np. promieniowanie cieplne z gorącego maszyn. Opakowania muszą być chronione przed bezpośrednim narażeniem na działanie słońca, deszczu, śniegu (w przypadku zamoczenia opakowania kartonowego może nastąpić jego zniszczenie) oraz przed uszkodzeniami mechanicznymi. Opakowania mogą być przechowywane w dwóch warstwach, jeśli pomiędzy nimi jest włożona sztywna przekładka. W okresie zimowym nie zaleca się przechowywania w dwóch warstwach.

Trwałość wynosi do 90 dni od daty atestacji (data wysyłki) dla produktu w okabinach (oryginalnie zamkniętych, nieuszkodzonych i przechowywanych zgodnie z zaleceniami producenta)..

Produkt z otwartych lub uszkodzonych opakowań musi być przetworzony niezwłocznie.

7. OCHRONA ZDROWIA, BEZPIECZEŃSTWO POŻAROWE, OCHRONA ŚRODOWISKA, UTYLIZACJA ODPADÓW

Podczas pracy z EPS, należy przestrzegać wszystkich zasad, które zostały wskazane w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej MSDS.

EPS jest materiałem łatwopalnym, jego pyły z powietrzem tworzą mieszaninę wybuchową. EPS może być przetwarzany tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach o odpowiedniej względnej wilgotności powietrza (> 50%), gdzie wszystkie elementy metalowe są uziemione. Konieczne jest zastosowanie odpowiednich detektorów, aby zapobiec wybuchowi czynnika spieniającego w przypadku jego uwolnienia do otoczenia. Palenie, spawanie, wiercenie, szlifowanie i używanie otwartego ognia jest zabronione w miejscach gdzie EPS jest przetwarzany.

Jeżeli produkt jest zanieczyszczony innymi substancjami np. na wskutek uszkodzenia opakowania podczas transportu, to taki niepełnowartościowy produkt powinien być unieszkodliwiony poprzez spalanie.

Szczegółowe informacje są zawarte w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej MSDS.

8. ZASTOSOWANIA

Synthos EPS® 0308S/CZ jest wykorzystywany głównie do produkcji kształtek o grubości ścianki mniejszej niż 10 mm (opakowania, elementy dekoracyjne)

Synthos EPS® 0513S/CZ jest wykorzystywany głównie do produkcji kształtek o grubości ścianki powyżej 10 mm (opakowania, element dekoracyjne oraz profili ciętych i bloków o wyższej gęstości,

Synthos EPS® 0814S/CZ jest wykorzystywany głównie do produkcji bloków o średniej i wysokiej gęstości, profili ciętych oraz elementów opakowaniowych (wypełnień).

Synthos EPS® 1020S/CZ i Synthos EPS® 1640S/CZ jest wykorzystywany głównie do produkcji bloków niskiej gęstości, profili ciętych oraz elementów opakowaniowych (wypełnień).