

# InPacto S/F1

## Polistyren do spieniania

### Karta techniczna - TDS

Data wydania: 1 Marca 2019

Nr wydania.: 2

Zatwierdził: Product Manager – M. Cebulski

Poprzednie wydania niniejszego dokumentu utraciły ważność.

### 1. CHARAKTERYSTYKA

InPacto S/F1 typy 300S/F1, 500S/F1, 800S/F1 jest polistyrenem przeznaczonym do spieniania (EPS), produkt ma postać białych okrągłych perełek, zawierających mieszaninę węglowodorów, jako środek spieniający. Powierzchnia produktu jest zabezpieczona specjalnym smarem przed sklejeniem podczas przetwarzania i przed powstawaniem ładunku elektrostatycznego. Produkt nadaje się do produkcji wyrobów przeznaczonych do bezpośredniego kontaktu z żywnością.

### 2. IDENTYFIKACJA

Identyfikacja produktu jest oparta na zarejestrowanej nazwie InPacto S/F1 oraz na kodzie alfanumerycznym, np. InPacto 800S/F1.

### 3. PARAMETRY TECHNICZNE

#### Podstawowe parametry produktu InPacto S/F1

Parametr	Norma/ Metoda	Jednostka	300S/F1	500S/F1	800S/F1
Wielkość cząstek / klasa	wewnętrzna	mm	0,4 - 0,7	0,7 - 1,0	1,0 - 1,6
Wielkość cząstek / specyfikacja w zakresie >95 %	wewnętrzna	mm	0,40 – 0,80	0,50-1,00	0,80-1,50
Zawartość środka spieniającego	wewnętrzna	% wt.	< 7,0	< 7,0	< 7,0
Zawartość wolnego monomeru	wewnętrzna	ppm	< 1 000	< 1 000	< 1 000
Gęstość nasypowa	wewnętrzna	kg/m <sup>3</sup>	595 - 620	595 - 620	595 - 620

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 InPacto S/F1

Parametr	Norma/ Metoda	Jednostka	300S/F1	500S/F1	800S/F1
Typowa gęstość nasypowa spienionych perełek <sup>1)</sup>	wewnętrzna	kg/m <sup>3</sup>	17 - 50	15 - 40	15 - 40

Uwagi:

- 1) Typowa gęstość nasypowa wskazuje zakres gęstości stosowanych w różnych zastosowaniach.

### 4. OPAKOWANIE

Produkt jest dostarczany w oktabinach, opakowania kartonowe o dużej pojemności (grupa pakowania III – wg ADR), przeznaczone do transportu materiałów niebezpiecznych o masie netto 1100 kg, umieszczonych na bezzwrotnych paletach drewnianych. Opakowanie wewnętrzne stanowi antystatyczna polimerowa folia, 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 ciepłe 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.

Trwałość wynosi do 90 dni od daty atestacji (data wysyłki) dla produktu w oktabinach (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

Przed przystąpieniem do pracy z produktem EPS, należy zapoznać się z zasadami, które zostały wskazane w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej MSDS. Kopie wszystkich dokumentów Synthos EPS są dostępne na naszej stronie internetowej: [www.synthoseps.com](http://www.synthoseps.com).

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

**InPacto 300S/F1** można formować na urządzeniach do formowania kształtek. Może być stosowany do wytwarzania kształtek cienkościennych o wysokiej wytrzymałości, kształtek o grubości ścianki <10 mm, kształtek opakowaniowych oraz budowlanych o wysokiej i średniej gęstości, oraz o doskonałej spoistości przy krótkich cyklach formowania oraz czasie kondycjonowania. Wstępnie spienione granulki umożliwiają łatwe mieszanie z gliną, tynkiem lub betonem. Produkt jest dopuszczony do bezpośredniego kontaktu z żywnością.

**InPacto 500S/F1** można formować zarówno na urządzeniach do formowania kształtek jak i bloków. Może być stosowany do formowania kształtek o średniej i wysokiej gęstości, oraz o wysokiej wytrzymałości i doskonałej spoistości przy krótkich cyklach formowania i czasach kondycjonowania. Można również formować w bloki o średniej i wysokiej gęstości, przeznaczone do cięcia na płyty izolacyjne lub opakowania. Produkt jest dopuszczony do bezpośredniego kontaktu z żywnością.

**InPacto 800S/F1** można formować zarówno na urządzeniach do formowania kształtek jak i bloków. Może być stosowany do formowania bloków o średniej i wysokiej gęstości, przeznaczone do cięcia na płyty izolacyjne lub opakowania. Może być stosowany do formowania dużych kształtek. Produkt jest dopuszczony do bezpośredniego kontaktu z żywnością.