



POPIS PRODUKTU

EXY 09 Plus+® je prémiová stříkaná polyurethanová izolační pěna na vodní bázi s otevřenou strukturou buněk. Bezspárá izolační vrstva vyplní všechna těžce dostupná místa ve stavební konstrukci a vytvoří vzduchovou bariéru a tím zabrání průniku teplého a studeného vzduchu dovnitř budovy. Zabraňuje vzniku plísní a eliminuje tepelné mosty.

EXY 09 Plus+® je vhodná pro izolaci:

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

POUŽITÍ

Vhodné pro izolaci střešní konstrukce a stěn, stropů, příček, pasivních a nízkoenergetických domů, dřevostaveb atd. **EXY 09 Plus+®** je vhodná pro použití v interiéru i exteriéru. Výhody: rychlá aplikace, izolace těžce dostupných míst, nevyžaduje mechanické kotvení.

PODMÍNKY ZPRACOVÁNÍ EXY 09+ PLUS®

Maximální tloušťka jedné vrstvy nástřiku nesmí přesáhnout více jak 15 cm expandované pěny. Po aplikaci nástřiku vrstvy by měla pěna chladnout pod 35°C před dalším postupem, nebo dokud teplota povrchu pěny neklesne na teplotu okolí. Pokud je pěna nanášena přes tloušťku 15 cm nebo se nedodrží čas chladnutí, může to mít za následek překročení teploty a následný požár, nebo uvolnění agresivního zápalu, který se časem nerozptýlí. Podklad musí mít teplotu nejméně -5°C

APLIKAČNÍ POSTUP

Optimální tlak a teplota v hadici se mohou lišit v závislosti na prostředí, typu zařízení a stavu podkladu. Je odpovědností aplikátora správně nastavit zařízení podle technické literatury, zejména informace, které se vztahují k správnému postupu a zvolení izolační pěny pro dané použití.

Po dobu aplikace musí být kontrolováno nastavení stroje, jako je tlak, teplota a kvalita pěny a přilnavost, struktura pěny. Technologie pro aplikaci PUR pěny musí dodržet poměr míchání látek 1:1 při daném tlaku a teplotě.

Podklad nesmí být mastný, mokrý, zmrzlý, nebo namrzlý. Podklad musí být pevný, nesmí se drolit a musí být proveden test přilnavosti k podkladu.

POZOR: Zvláštní pozornost musí být věnována při výměně nových sudů, instalaci 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	(45-54)°C
Teplota hadice	(45-54)°C
Optimální teplota materiálu v sudu	(20-25)°C

Velikosti trysek a doporučený tlak			
00 (2929)	01 (4242)	02 (5252)	03 (6060)
800-1100psi 55-75 barů	800-1100psi 55-75 barů	1100-1450psi 75-100 barů	1450-1900psi 100-130 barů

SKLADOVÁNÍ, TEPLOTA, BALENÍ

Trvanlivost složky B - polyolu je 6 měsíců při skladovací teplotě 15-20°C. Trvanlivost složky A je 12 měsíců při skladovací teplotě 15-25°C.

Je důležité zabránit tomu, aby složky nebyly vystaveny teplotám mimo uvedené hodnoty. Doporučená teplota materiálu v sudu pro aplikaci je 22 až 25°C. Sudy musí být skladovány na paletách.

Složka	Typ balení	Hmotnost
Složka B	sud	230 kg
	IBC	1000 kg
Složka A	sud	250 kg
	IBC	1000 kg

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.



TECHNICKÉ VLASTNOSTI EXY 09 PLUS+®

Vlastnosti	Číslo normy	Hodnota
Tloušťka	EN 14315-1:2013	± 5 %
Deklarovaný součinitel tepelné vodivosti po stárnutí (λ_D)* dle Přílohy J normy EN 14315-1:2013 a teplotě 10°C		$\lambda_D = 0,033 \text{ W/m.K}$
Reakce na oheň		Třída E
Reakční profil při 21°C		NPD
Objemová hmotnost vypěněného materiálu		13 - 18 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		$\mu \leq 11$
Krátkodobá nasákavost při částečném ponoření		NPD
Napětí v tlaku při 10% deformaci		NPD
Dotvarování tlakem		NPD
Zvuková pohltivost-vážený činitel zvukové pohltivosti		NPD
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

Pozn.: NPD = žádný ukazatel není stanoven.

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.

MANIPULACE A BEZPEČNOST

Respirační ochrana je povinná! HONTER® vyžaduje používat ochranné prostředky, celobličeovou 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. Nádobu 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, nařezeme je na malé kousky a necháme před likvidací vychladnout. **Nedodržení tohoto doporučení může způsobit požár.** Aplikátor musí zajistit bezpečnost práce v místě aplikace. Všechn 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.

Na základě našich nejlepších znalostí jsou technické údaje zde obsažené pravdivé a přesné ke dni vydání a mohou se měnit bez předchozího oznámení. Aplikační firma je zodpovědná za správný postup a použití výrobku. Neposkytuje se ani nepředpokládá žádná záruka. Zaručujeme, že naše výrobky vyhovují kontrole kvality HONTER® Company. Nepřebíráme žádnou odpovědnost za pojištění, výkon nebo škody způsobené použitím.