

repor[®] 33

Technisches Merkblatt | Revision: 04

Beschreibung:

repor[®] 33 ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu Schaumstoff-Formteilen verarbeitet werden kann und 33 Gew. % „post consumer“ EPS Rezyklat enthält. **repor[®] 33** trägt das flustix RECYCLED Siegel.



Anwendung:

Formteile aus **repor[®] 33** mit niedriger und mittlerer Dichte werden für Verpackungsformteile verwendet.

Empfohlener Dichtebereich:	15 - 30 kg/m ³
Granulatform:	kugelförmig
Siebgrenzen:	0,6 - 1,5 mm
Typische Korngröße:	0,7 - 1,2 mm (> 90 Gew. %)
Pentangehalt (bei der Abfüllung):	> 5,0 Gew. %
Wassergehalt (bei der Abfüllung):	< 0,3 Gew. %

Verpackung und Lagerung:

repor[®] 33 wird in Papp-Oktabins (Höhe max. 192 cm) auf Paletten (114 x 114 cm) mit jeweils 1.150 kg (netto) geliefert. Die Stapelung von Oktabin-Behältern in mehr als einer Lage wird grundsätzlich nicht empfohlen. Im Falle einer Stapelung unter kontrollierten Bedingungen, sind die Informationen im Dokument „Anweisung zum Stapeln von sunpor-Oktabins“ zu beachten.

Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden. Um die gewünschten Eigenschaften von **repor[®] 33** zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von einem Monat verarbeitet werden.

Verarbeitung:

> Vorschäumen:

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen kann **repor[®] 33** auf Dichten von etwa 15 kg/m³ vorgeschäumt werden.

repor[®] 33 ist antistatisch behandelt, um elektrostatische Aufladung beim Transport zu vermeiden.

> Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 10 und 48 Stunden liegen.

> Ausschäumen:

repor[®] 33 kann auf handelsüblichen Formteilmaschinen verarbeitet werden.

Regenerat sollte bei feinen Formteilen nicht zugemischt werden, da sonst die Befüllung von dünnen Stegen nicht gewährleistet ist.

Transport:

UN-Nummer:	2211
Bezeichnung:	Schäumbare Polymer-Kügelchen
Klasse:	9
Verpackungsgruppe:	III ADR

Sicherheitshinweise:

Bei der Lagerung und Verarbeitung von **repor[®] 33** können zündfähige Pentan-Luftgemische entstehen. Aus diesem Grund ist für ausreichende Belüftung zu sorgen (UEG 1,3 Vol.% Pentan).

Da das Treibmittel Pentan relativ langsam aus den Formteilen entweicht, muss auch beim Schneiden frischer Formteile mit einem zündfähigen Pentan-Luftgemisch gerechnet werden. Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden.