Información técnica

Revisión	Vigencia		
02	01	03	2018

Elastoflex® XBF-019

Información técnica provisoria

Sistema de dos componentes para fabricar espuma flexible de poliuretano.

Denominación del sistema

Componente A : *Elastoflex XBF-019* (POLIOL)
Componente B : *Lupranate XBT-025* (ISOCIANATO)

Composición del sistema

Componente A: Mezcla de polioles y aditivos (catalizadores, estabilizantes, etc.). No contiene CFC's ni HCF's.
Componente B: MDI (Difenilmetanodiisocianato) modificado.

Aplicación

El sistema Elastoflex XBF-019 es una espuma flexible de poliuretano tipo látex desarrollado para la producción de espuma en bloque para colchones y almohadas laminadas.

Forma de suministro

El material se suministra normalmente en tambores originales metálicos (no retornables) de 200 litros, de color azul para el Componente A (poliol) y de color rojo para el Componente B (isocianato).

La clasificación para el transporte de cada uno de los componentes se encuentra en la documentación de envío.

Cabo 1 R. A. Moreno (ex Bahía Blanca) 2370- (1852) Parque Industrial Burzaco
Pcia. Buenos Aires -Argentina
Tel: 54-11-4299-6798/6792/6816 Fax: 54-11-4299-1051
Copia No Controlada. - Solo para Información

Especificaciones de control

El control comprende las medidas de los tiempos de espumación, así como la determinación de la densidad libre de la espuma (Método IOL-PU-03-01 de BASF Argentina S.A.).

El ensayo de las características de la reacción se lleva a cabo en el laboratorio, utilizando un agitador tipo hélice (velocidad aprox. 3000 r.p.m.) y un vaso de aprox. 900 cc. para el vertido de la misma.

Los ensayos deben ser realizados a 25ºC.

El componente A debe estar bien homogeneizado y el componente B no debe contener cristales.

Agitar los componentes A y B juntos en la relación A:B indicada por un tiempo inferior al tiempo de crema. Transferir la mistura para otro vaso y medir los tiempos. Una vez curada la espuma, se determina la densidad libre de la misma.

Los valores abajo especificados deben ser considerados en carácter orientativo.

Relación de Mezcla, A/B	**:**	**100**	**/**	**30**	**partes en peso**

Tiempo de crema (1)	12 - 16	Segundos
Tiempo de hilo (2)	90 - 100	Segundos
Dens. libre vaso (4)	65 - 75	Gramas / Litro

1.- Tiempo en el que se produce un brusco aumento de viscosidad de la mezcla a partir del inicio de la agitación. Se determina en forma visual, tomando la mezcla un aspecto cremoso y coincidiendo con el comienzo de la expansión.
2.- Tiempo que tarda la mezcla en formar hilos a partir del inicio de la agitación. Se determina por apreciación visual y coincide con el momento en que, al ir introduciendo y sacando repetidamente una varilla en el interior de la espuma, aparece el primer hilo.
3.- Tiempo que tarda la mezcla en realizar la expansión a partir del inicio de la reacción .Se determina por apreciación visual y coincide con el fin de la expansión.
4.- Cociente entre el peso neto de espuma contenida en el vaso y el volumen de éste. Capacidad del vaso: 1 lt. Peso total de sistema reaccionante: 80 gr.

Propiedades típicas de los Componentes

Los siguientes datos han sido obtenidos a una temperatura de 25ºC y corresponden a valores típicos.

Característica:	**Viscosidad** (IOL-PU-03-06*)	**Densidad** (IOL-PU-03-07*)
Componente A:	1000 mPa.s	1,03 g/cc
Componente B:	20 mPa.s	1,22 g/cc

* Método de BASF Argentina S.A.

Almacenamiento

- **Temperatura**

La temperatura de almacenamiento debe estar entre +15º y +25ºC. Se deben evitar temperaturas inferiores, que pueden provocar cristalizaciones en el Componente B, así como temperaturas elevadas, que pueden alterar el Componente A. Asimismo, hay que evitar la exposición directa de los envases al sol.

- **Humedad**

Los Componentes A y B son sensibles a la humedad, por lo que deben ser conservados en los envases herméticamente cerrados, y al resguardo de la lluvia. El Componente B reacciona con la humedad generando grumos sólidos de urea y desprendimiento de gas carbónico (el cual puede generar una sobrepresión en los envases). Los sedimentos cristalinos podrían producir obstrucciones en la inyectora.

En caso de cristalización del isocianato (componente B), hay que fundirlo a una temperatura de 70º - 80ºC. Es aconsejable una calefacción con aire caliente (horno, estufa o cuarto climatizado). Antes de introducir el tambor en la estufa, aflojar el tapón hasta dejarlo casi totalmente abierto. El tiempo de fusión no debe ser inferior a 24 horas y la temperatura no debe superar los 80ºC.

- **Validad**

Almacenados adecuadamente, el periodo de validez es de 6 meses para el Componente A (poliol) y de 6 meses para el Componente B (isocianato).

Preparación de los Componentes (inicio de proceso)

El Componente A debe ser homogeneizado mediante agitación mecánica antes de su utilización. Para un tambor de 200 litros, se puede utilizar, por ejemplo, un agitador de disco con hélice de 200 - 240 mm de diámetro, motor de aproximadamente 4 Kw, a unas 950 r.p.m. y un tiempo de agitación de entre 15 - 20 min.

El Componente B no necesita agitación.

Ninguno de los componentes necesita del agregado de aditivos.

Proceso

El sistema debe ser elaborado en bloques cajón de acuerdo con la cantidad necesitada.

Después de la completa reacción y el final del crecimiento del bloque, recomendase 1 día para el corte del mismo.

Las condiciones de ajuste de los componentes son:

Temperaturas de proceso:	Componente A:	25ºC
	Componente B:	25ºC
Tiempo de desmoldeo:	20 minutos (aproximadamente)	

Nuestro Servicio Técnico les asesorará en cuantas dudas se les presenten en la transformación de estos productos, así como en la elección del tipo más adecuado para sus necesidades.

Información técnica

Revisión	Vigencia		
02	01	03	2018

Medidas de seguridad

Durante la elaboración y manipulación del Sistema deben tenerse en cuenta las *"Hojas de Seguridad"* de cada uno de los productos y las *"Medidas de seguridad y precaución en la manipulación de sistemas de poliuretano"*, ambas proporcionables por BASF Argentina S.A.

® Marca registrada de BASF

Las informaciones contenidas en este folleto se basan en nuestros conocimientos y experiencias actuales. En vista de los numerosos factores que pueden afectar el procesamiento y aplicación de nuestro producto, estos datos no excluyen al cliente de realizar sus propios tests y experiencias; como tampoco se puede considerar a las informaciones aquí contenidas como garantía legal para ciertas propiedades, o que el mismo no sea adecuado para un determinado uso específico.

Cabo 1 R. A. Moreno (ex Bahía Blanca) 2370- (1852) Parque Industrial Burzaco
Pcia. Buenos Aires -Argentina
Tel: 54-11-4299-6798/6792/6816 Fax: 54-11-4299-1051
Copia No Controlada. - Solo para Información