

## Technical Data Sheet

Ausgabedatum: 14/09/2018

### Anwendung:

Die Type Sconapor® F1 338 wird zur Herstellung von schwerentflammaren Blöcken, Platten als auch Formteilen und Perimeterplatten angeboten, bei Dichten von 20kg/m<sup>3</sup> bis 35kg/m<sup>3</sup> nach einmaligem Vorschäumen, oder < 20kg/m<sup>3</sup> mit zweifachem Vorschäumen

### Typische Eigenschaften:

Körnung (mm): 0,7 – 1,0  
Siebanalyse: 0,63 – 1,25mm, min. 93 %  
Schüttdichte: ≈ 600kg/m<sup>3</sup>

### Zusammensetzung:

Sconapor® F1 338 (EPS) wird hergestellt als schäumbares Polystyrol in Perlenform.

Es ist imprägniert mit einem Treibmittel (Pentan) und enthält ein Flammschutzmittel als Additiv.

Daraus hergestellte Schaumstoffe sind entsprechend DIN 4102 der Klasse B1 – schwer entflammare Baustoffe – zugeordnet.

### Verpackung:

Achteckbehälter (Octabin) aus Pappe mit einem Innensack aus geeigneter Folie und einem Netto-Inhalt von 1,05t.

### Lagerung:

Die Octabin müssen in gut belüfteten Räumen bei Temperaturen < 20°C gelagert werden und sollten vor Regen und direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden.

Teilweise verwendete Octabin müssen wie das Original verschlossen werden.

Die Verarbeitung des Materials sollte innerhalb eines Monats nach Anlieferung erfolgen, um das Aufschäumpotential voll nutzen zu können.

### Verarbeitung:

Sconapor® F1 338 enthält ein leicht siedendes Treibmittel, welches im Vorschäumprozess (erste Verarbeitungsstufe) unter Einwirkung von Sattedampf eine Volumenvergrößerung der Perlen bis auf das ca. 50-Fache (in Abhängigkeit der Schaumdichte) des Ausgangsvolumens zulässt. Nach Zwischenlagerung der vorgeschäumten Perlen (zweite Verarbeitungsstufe) werden diese durch erneute Dampfzufuhr in geschlossenen Formen zum Schaumstoff verschweißt (dritte Verarbeitungsstufe).

### Sicherheit und Handhabung:

Bitte beachten Sie unser Sicherheitsdatenblatt vor Verwendung.

### Allgemeine Informationen:

Sconapor® F1 338 sollte von Funken und Flammen während der Verarbeitung und Lagerung entfernt gehalten werden. Ausreichende Belüftung am Boden ist auch in diesen Phasen erforderlich. Die Erdung der gesamten Maschinen ist wesentlich, um statische Aufladung während der Förderung und während der Verarbeitung zu verhindern.

Erforderliche Sicherheitsmaßnahmen sind im "Safety Data Sheet" (SDS) enthalten.

In Bezug auf das Brandverhalten, erfüllen die Sconapor® F1 EPS-Produkte (nicht mit anderen Materialien vermischt) in einem Dichtebereich von 10kg/m<sup>3</sup> - 35kg/m<sup>3</sup> die Anforderungen der Klasse E nach EN 13501-1.

Je nach erzeugter Dichte und den atmosphärischen Bedingungen, können die aus EPS Sconapor® F1 338 hergestellten Produkte Pentan nach der Verarbeitung enthalten und sollten für eine ausreichende Zeit, um die Entfernung des Pentan sicherzustellen, gereift werden. Der EPS Flammschutz kann nur nach der vollständigen Beseitigung des Pentan erreicht werden.

Sconapor® F1 338 kann nicht für Anwendungen mit Lebensmittelkontakt verwendet werden.

Sconapor® F1 338 wird produziert in Schkopau, Deutschland.

Typen	Körnung (mm)	Anwendung geeignet für		
		Dichte (g/l)	Blockform	Formteil
F1 138	1,6 - 2,5	10** - 25	x	
F1 238	1,0 - 1,6	15* - 28	x	
<b>F1 338</b>	<b>0,7 - 1,0</b>	<b>17* - 30</b>	<b>x</b>	<b>x</b>
F1 338S	0,7 - 1,0	20* - 35		x
F1 438	0,4 - 0,7	20* - 30	x	x
F1 438S	0,4 - 0,7	22* - 35		x

S: Spezial Coating für kürzere Zykluszeiten.

\*: einmaliges Vorschäumen im Batch/mehrfaches Vorschäumen im kontinuierlichen Vorschäumer.

\*\* : mehrfaches Vorschäumen.