

Styropor® P 26

Dieses technische Merkblatt ist mitgeltend für
Styropor® P 26 BMB und Styropor® P 26 Ccycled™

Anwendung

Styropor® P 26 ist ein expandierbares Polystyrol-Granulat und wird zur Herstellung von Schaumstoffen guten Isoliereigenschaften, hohen mechanischen Festigkeiten und hervorragenden Polstereigenschaften eingesetzt.

Die C-Varianten des Styropor® P 26 zeichnen sich durch besonders kurze Zykluszeiten während der Formgebung aus und sind daher auch für Anwendungen im höheren Dichtebereich geeignet.

Styropor® P 226 C	Zur Herstellung von Schaumstoffblöcken und -platten mit besonders kurzen Zykluszeiten
Styropor® P 326	Zur Herstellung von Schaumstoffblöcken und -formteilen mit hoher mechanischer Festigkeit
Styropor® P 326 C	Zur Herstellung von Schaumstoffblöcken und -formteilen mit besonders kurzen Zykluszeiten
Styropor® P 426	Zur Herstellung von dünnwandigen Schaumstoffformteilen mit hoher mechanischer Festigkeit
Styropor® P 426 C	Zur Herstellung von dünnwandigen Schaumstoffformteilen mit besonders kurzen Zykluszeiten

Produktbeschreibung

Expandierbares Polystyrol,
Treibmittel: Pentan.

Kreislaufwirtschaft

■ Biomassebilanz – Styropor® BMB

100 % der fossilen Rohstoffe, die für die Herstellung dieses Produkts benötigt werden, wurden durch zertifizierte nachhaltige Biomasse nach dem Massebilanz-Ansatz ersetzt.

■ ChemCycling – Styropor® Ccycled™

100 % der fossilen Rohstoffe, die für die Herstellung dieses Produkts benötigt werden, wurden durch zertifizierte nachhaltig recycelte Materialien nach dem Massebilanz-Ansatz ersetzt.

Sowohl die BMB- als auch die Ccycled™-Variante besitzen in jeglicher Hinsicht absolut identische Eigenschaften wie das herkömmliche Styropor® P 26.

Bezüglich der Verfügbarkeit von BMB- bzw. Ccycled™-Produkten setzen Sie sich bitte immer mit Ihrem BASF Ansprechpartner in Verbindung.

Lebensmittelrechtliche Bestimmungen

Styropor® P 26 ist zur Herstellung von Lebensmittelverpackungen geeignet. Die abschließende Überprüfung der Eignung der Verpackung für das entsprechende Lebensmittel obliegt jedoch dem Verwender des Rohstoffs (siehe Abschnitt „Zur Beachtung“).

Vor dem Einsatz von Styropor® P 26 für Anwendungen im direkten Lebensmittelkontakt, kontaktieren Sie bitte immer Ihren lokalen BASF Ansprechpartner.

Lieferform

Styropor® P 26 wird als kugelförmiges Granulat in Pappbehältern (Oktabins) mit 1050 kg Füllmenge geliefert.

Lagerung

Oktabins sind vor Witterungseinflüssen (Regen, aufsteigende Feuchtigkeit, Schnee, Frost, Sonne) und vor Beschädigung zu schützen.

Um die gewünschten Eigenschaften von Styropor® P 26 zu erhalten, sollte der Rohstoff stets trocken und kühl (unterhalb 20 °C) gelagert und innerhalb von drei Monaten verarbeitet werden.

Der Inhalt geöffneter Gebinde sollte kurzfristig verarbeitet werden. In der Zwischenzeit ist der Kunststoffsack im Gebinde gut verschlossen zu halten.

Die Stapelung von Oktabins wird grundsätzlich nicht empfohlen. Im Falle einer Stapelung von Oktabins unter kontrollierten Bedingungen muss immer eine starke Sperrholzplatte zwischen den übereinander gestapelten Behältern platziert werden.

Oktabins, die mit einer Kunststoffhaube versehen oder in Schrumpffolie verpackt sind, sollten nie gestapelt werden.

Sicherheitshinweise

Es ist zu beachten, dass bei der Lagerung und Verarbeitung von Styropor® sowie der daraus hergestellten Schaumstoffe durch ausdiffundierendes Treibmittel (Pentan) zündfähige Treibmittel-Luft-Gemische entstehen können (UEG von Pentan: 1,3 vol%). Daher ist jederzeit für ausreichende Belüftung zu sorgen.

Alle denkbaren Zündquellen (offene Flammen, Schweißfunken, elektrische Funken etc.) müssen ferngehalten werden. Ebenso muss eine elektrostatische Aufladung vermieden werden.

Ein Rauchverbot ist unbedingt einzuhalten!

Der Transport von Styropor® oder frisch daraus hergestellten Schaumstoffen in unbelüfteten bzw. geschlossenen Transportmitteln ist nicht zulässig. Weitere Hinweise enthält das Sicherheitsdatenblatt für das jeweilige Produkt.

Biologische Wirkung

Während der Lagerung und Verarbeitung von Styropor® entweicht Pentan. Besonders beim Schneiden der Schaumstoffe mit erhitzten Drähten ist für die Absaugung der entstehenden Dämpfe zu sorgen, da sie außer Pentan noch geringe Mengen Styrol enthalten.

Die regional geltenden Arbeitsplatzgrenzwerte für Styrol und Pentan sind zu beachten.

Verarbeitung

Styropor® P 26 wird in drei Stufen zu Schaumstoff verarbeitet. Weitere Informationen sind unter **Produktdetails** zu finden.

■ Vorschäumen

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen lässt sich Styropor® P 26 problemlos vorschäumen.

Zur Herstellung besonders niedriger Schüttdichten empfiehlt sich ein zweimaliges Vorschäumen, wobei eine Konditionierungszeit von 3-5 Stunden zwischen dem ersten und zweiten Vorschäumschritt empfohlen wird.

■ Zwischenlagerung

Die Zwischenlagerzeit muss jeweils in Abhängigkeit von der Schüttdichte und den herrschenden Umgebungsbedingungen gewählt werden. Generell gilt: je höher die Schüttdichte, desto länger die Zwischenlagerung.

■ Ausschäumen

Styropor® P 26 kann – je nach Perlgröße – in handelsüblichen Blockformen oder Formteilmaschinen ausgeschäumt werden. Sollte Regenerat zugemischt werden, so ist darauf zu achten, dass die Regeneratdichte möglichst nahe bei der Vorschäumdichte liegt, um eine Entmischung des Regenerats während der weiteren Verarbeitung zu vermeiden. Es wird empfohlen, das Regenerat vorab in einer Entstaubungsanlage aufzureinigen.

Für weitere Informationen bezüglich Verarbeitung kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen BASF Ansprechpartner.

Produktdetails

Produkt	Korngrößenklasse	Typische Korngröße	Typischer Pentangehalt	Typische Anwendungsdichte
Styropor® P 226 C	0,9 - 1,3 mm	0,7 - 1,4 mm (≥ 96 %)	ca. 6,0 %	10 ⁺ - 30 kg/m ³
Styropor® P 326	0,7 - 0,9 mm	0,5 - 1,0 mm (≥ 93 %)	ca. 6,0 %	16 - 30 kg/m ³
Styropor® P 326 C	0,7 - 0,9 mm	0,5 - 1,0 mm (≥ 93 %)	ca. 6,0 %	18 - 50 kg/m ³
Styropor® P 426	0,4 - 0,7 mm	0,3 - 0,8 mm (≥ 92 %)	ca. 6,0 %	18 - 30 kg/m ³
Styropor® P 426 C	0,4 - 0,7 mm	0,3 - 0,8 mm (≥ 92 %)	ca. 6,0 %	20 - 50 kg/m ³

Produkt	Erreichbare Schüttdichte*	Übliche Zwischenlagerzeit	Typische Anwendungen
Styropor® P 226 C	15 kg/m ³	10 - 48 h	Dämmung ohne Flammschutzanforderung, dickwandige Verpackungen, Blöcke für Zuschnitte
Styropor® P 326	16 kg/m ³	10 - 24 h	Verpackungen, Isolierboxen (z. B. Fischkisten) und technische Formteile
Styropor® P 326 C	18 kg/m ³	6 - 48 h	Verpackungen, Isolierboxen (z. B. Fischkisten) und technische Formteile im mittleren und höheren Dichtebereich
Styropor® P 426	18 kg/m ³	8 - 24 h	Dünnwandige Verpackungen, Boxen und technische Formteile
Styropor® P 426 C	20 kg/m ³	4 - 48 h	Dünnwandige Verpackungen, Boxen und technische Formteile im mittleren und höheren Dichtebereich

* durch einmaliges Vorschäumen in diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen üblicherweise erreichbare Dichte

** durch zweimaliges Vorschäumen

Weitere Angaben zu Produkteigenschaften und Anwendung von Styropor® sind unter www.styropor.com zu finden.

Zur Beachtung

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.Ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten.