



## FUTURA-SPRAY POLIOL 20029D32

### SYSTÈME DE POLYURÉTHANE BICOMPOSANT POUR LA FABRICATION DE MOUSSE RIGIDE À CELLULES FERMÉES PAR PROJECTION

Produit développé pour les applications d'isolation thermique des bâtiments et des grandes surfaces de formes irrégulières utilisant la technique de projection

#### PROPRIÉTÉS

Produit 2 Composants constitués d'un composant A mélange de polyols, de catalyseurs, de stabilisants et d'agents d'expansion et d'un composant B constitué de diphénylméthane-diisocyanate (MDI).

Il ne contient pas de CFC, HCFC ou HFC qui affectent la couche d'ozone.

Aucun adhésif nécessaire : Bonne adhérence au support sur lequel il est appliqué.

Rapidité d'exécution et mobilité sans avoir besoin d'articulations.

Permet une isolation thermique continue en un seul processus.

Possibilité d'application dans des endroits difficiles.

#### CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

<b>Présentation :</b>	Composant A : Couleur bleue. Composant B : Couleur Rouge	
<b>Fonctionnalité</b>	Composant A	
<b>Poids spécifique</b>	1,18 Kg/L	
<b>Viscosité</b>	260 mPa.s	
<b>Indice d'hydroxyle (OH)</b>	265 ± 20 mgKOH/g (UNE 53985-1)	
<b>Contenu en eau</b>	2,60 ± 0,2	
<b>Contenu sous-officier</b>	31,5 ± 1 % (UNE 92120-1)	
<b>Pourcentage de gaz à faible conductivité thermique :</b>	> 10 %	
<b>Pourcentage de CO2 :</b>	> 65 %	
<b>Les caractéristiques de la mousse projetée sont résumées dans le tableau suivant :</b>		
<b>Fonctionnalité</b>	Spray Polioliol 20029D32	Norma
<b>Densité</b>	37 Kg/m <sup>3</sup>	UNE 92120-1
<b>Résistance à la compression</b>	0,165 N/mm <sup>2</sup>	UNE-EN 826
<b>Absorption d'eau (10 % déf)</b>	< 0,25 % vol.	EN 1609 Méthode A
<b>Contenu à cellules fermées</b>	> 90 %	UNE 92120-1
<b>Facteur de résistance à la diffusion de la vapeur d'eau</b>	MU60	UNE EN 12086 Method A
<b>Stabilité dimensionnelle</b>	- 20 °C < 2% vol+70 °C < 9 % vol	DIN 53431
<b>Réaction au feu</b>	E	EN 13501-1

\* Spécifications de qualité.

#### DÉCLARATION DE PERFORMANCES SELON LE RÈGLEMENT SUR LES PRODUITS DE CONSTRUCTION N° 308/2011

<b>Utilisation prévue</b>	ThIB - Isolation thermique des bâtiments
---------------------------	--



<b>Système d'évaluation et de vérification de la cohérence des performances des produits (EVCP)</b>	Système EVCP3 pour toutes les fonctionnalités à l'exception de la réaction au feu Système EVC4 pour la réaction au feu
<b>Norme harmonisée</b>	EN 14315-1:2013
<b>Réaction au feu</b>	E (valable pour toutes les épaisseurs) EN 13501-1:2018
<b>Perméabilité à l'eau</b>	Absorption d'eau à court terme par immersion partielle : < 0,25 Kg/m <sup>2</sup> EN 1609 Méthode A
<b>Perméabilité à la vapeur d'eau</b>	Facteur de résistance à la transmission de la vapeur d'eau : 60 EN 12086 Méthode A
<b>Résistance à la compression</b>	CS(10\Y)I50 La résistance à la compression ne diminue pas avec le temps EN 14318-1:2013
<b>Durabilité de la réaction au feu versus vieillissement/dégradation</b>	La réaction au comportement au feu ne diminue pas avec le temps EN 14318-1:2013
<b>Durabilité de la résistance à la compression contre le vieillissement/dégradation</b>	La résistance à la compression ne diminue pas avec le temps EN 14318-1:2013
<b>Continuous incandescence</b>	EN 14318-1:2013

### TABLEAU DE PERFORMANCE (SANS REVÊTEMENT NI FACES OUVERTES)

Épaisseur	Conductivité thermique après vieillissement déclarée ( $\Lambda$ ) W/m.K	Niveau de résistance thermique R D m <sup>2</sup> .K/W
30	0,030	1,00
35	0,030	1,16
40	0,030	1,33
45	0,030	1,50
50	0,030	1,66
55	0,030	1,83
60	0,030	2,00
65	0,030	2,17
70	0,030	2,33
75	0,030	2,50
80	0,030	2,67
85	0,030	2,88
90	0,030	3,05
95	0,030	3,22
100	0,029	3,46
110	0,029	3,81
120	0,029	4,15
130	0,029	4,50
140	0,029	4,84
150	0,029	5,19

### MODE D'UTILISATION

Il est appliqué par pulvérisation à l'aide d'une pompe Graco à haute viscosité. Pour ce faire, il est nécessaire d'agiter le composant A puis de le mélanger avec le composant B, avec un rapport de mélange de 100/100



parties en volume (1:1), selon le tableau. a.suite :

Temps de crème (1) :  $3 \pm 1$  secondes

Temps de fil (2) :  $7 \pm 2$  secondes

Densité du verre libre (3) :  $30 \pm 2$  g/L

(1) Temps de crémage : Temps pendant lequel une augmentation brutale de la viscosité du mélange se produit dès le début de l'agitation. Elle est déterminée par l'appréciation visuelle et coïncide avec le début de l'expansion.

(2) Temps de fil : Temps nécessaire au mélange pour former un fil dès le début de l'agitation. Il est déterminé par appréciation visuelle et coïncide avec le moment où, en insérant et en retirant à plusieurs reprises une fine tige à l'intérieur de la mousse, le premier fil apparaît.

(3) Densité sans verre : Quotient entre le poids de la mousse contenue dans un verre et son volume.

La mousse réagit de manière exothermique sur la surface où elle est appliquée et y reste adhérente en quelques secondes.

L'expansion de la mousse s'effectue grâce à l'action d'un gaz et du dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) issus de la réaction chimique de l'eau avec l'isocyanate.

Le pourcentage de gaz occlus dans les cellules de mousse est le suivant :

Pourcentage de gaz à faible conductivité thermique > 10 %.

Pourcentage de CO<sub>2</sub> > 65 %.

Pour nettoyer les matériaux et ustensiles, utiliser FUTURSOLVENT 001 avant que le produit ne durcisse. Une fois durci, le produit ne peut être retiré que par des moyens mécaniques.

Stockage : Les composants A et B sont sensibles à l'humidité et doivent toujours être stockés dans des fûts ou des réservoirs hermétiquement fermés. L'absorption d'eau par le composant A peut entraîner des échecs de traitement. D'autre part, le composant B réagit avec l'humidité en formant des polyuréés insolubles et en libérant du CO<sub>2</sub>.

La température de stockage doit être comprise entre +10 et +25° C. Les températures en dehors de cette plage doivent être évitées, car elles peuvent provoquer une cristallisation du composant B à basse température (à -10°C, le composant B cristallise, provoquant ainsi le colmatage des tuyaux de la machine). Comme modifiant la composition du composant A à des températures plus élevées. De même, l'exposition directe des fûts au soleil doit être évitée.

Ne laissez jamais le récipient du composant A (polyol) ouvert, car cela entraînerait une perte d'agent expansif et atteindrait le point d'éclair.

Si les fûts sont stockés correctement, la durée de conservation est de 3 mois pour le composant A et de 6 mois pour le composant B.

## APPLICATIONS

Très utile dans tous types d'entreprises de construction, contrats de réparation rapide, maçonnerie en général, entretien collectif, étanchéité, etc.

Isolation thermique des bâtiments et des grandes surfaces de formes irrégulières par la technique de projection.

Les informations et recommandations que nous fournissons sont basées sur nos recherches et notre expérience et nous pensons qu'elles sont correctes. L'application des produits par nos clients étant hors de notre contrôle, nous ne pouvons assumer aucune responsabilité découlant d'une mauvaise utilisation de nos produits.