



PIPFOAM 250A

FICHE TECHNIQUE

Huntsman Solutions Bâtiment PIP Foam 250A est un système à deux composants de mousse rigide de polyuréthane, cellules fermées, spécialement optimisé pour répondre à l'ensemble des procédés d'isolation de panneaux de construction, de panneaux isolants pour portes d'entrées et de portes de garages ainsi que pour les panneaux isolants pour la réfrigération. Cette famille de produit utilise la plus récente technologie d'agent gonflant HFO Solstice® de Honeywell, pour offrir le minimum d'impact sur le potentiel de réchauffement de la planète et zéro substance appauvrissant la couche d'ozone (Zéro SACO) et il contient également un haut niveau de contenu recyclé et de matières renouvelables telles que l'huile de soya.

PIP Foam 250A est offert en trois versions distinctes avec des profils réactionnels spécialement adaptés pour chaque procédé de manufactures des panneaux isolants.

- PIP Foam 250A-**CO** développé pour les procédés d'application en continue et pour les procédés de lamination.
- PIP Foam 250A-**DC** développé pour les procédés d'application avec un point d'injection unique, d'injection en cavités fermées, etc.
- PIP Foam 250A-**FROTH** est un système quasi-froth qui réplique les performances de système de mousse en contenant pressurisé.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES			
Résistance thermique R (panneau de 2 po., 2 jours @ 23°C)	6.6 – 7.1 pi ² •h•°F/Btu•po	1.16 – 1.25 m ² •°C/W	ASTM C 518
Conductivité thermique K (panneau de 2 po., 2 jours @ 23°C)	0.141 – 0.152 Btu•po/pi ² •h•°F	0.800 – 0.860 W/m ² •°C	ASTM C 518
Densité en place	2.50-2.60 lbs/ft ³	40-42 kg/m ³	ASTM D 1621
Résistance à la compression	25 - 32 psi	172 - 220 kPa	ASTM D 1621
Résistance à la tension	25 - 28 psi	172 - 193 kPa	ASTM D1623
Stabilité dimensionnelle (% changement volume @ 7 jours)			ASTM D2126
70°C (158°F) Humidité Relative Ambiante	0.04%		
-30°C (-22°F) Humidité Relative Ambiante	0.38%		

RÉSULTATS DES TESTS DE RÉSISTANCE À LA FLAMME		
Indice de propagation de la flamme (FS) @ 4"	20 (ClassA)	ASTM E 84
Indice de Développement de Fumée (SDI) @ 4"	350 (ClassA)	ASTM E 84
Indice de propagation de la flamme (FSI) @ 4"	20	CAN/ULC S102
Développement de fumée (SD) @ 4"	130	CAN/ULC S102
Valeur de propagation de la flamme @ 4" Valeur rapportée selon les exigences du Code National du Bâtiment du Canada (<500)	310	CAN/ULC S127 (test en coin)

*Pour rencontrer les exigences du Code National du Bâtiment du Canada sur les isolants plastiques, un isolant doit offrir une valeur de moins de 500 (<500) pour le plus haut résultat selon les procédures de test CAN/ULC S102 et CAN/ULC S127.

CARACTÉRISTIQUES DES COMPOSANTES LIQUIDES*		
PROPRIÉTÉS	ISOCYANATE A100	RÉSINE PIPFOAM 250A
Couleur	Brune	Verdâtre/Bleue
Viscosité @ 25°C (77°F)	180 – 220 cps	150 – 350 cps
Gravité spécifique @ 25°C	1.20 - 1.24	1.12 – 1.18

Temps de vie (contenant fermé et entreposé selon les recommandations de Demilec)	12 mois	6 mois
Température d'entreposage	50 – 100°F (10 – 38°C)	50 – 85°F (10 – 29°C)
Ratio de mélange (poids)	130	100

*Voir les informations supplémentaires sur la fiche de santé-sécurité des composantes.

RECOMMANDATIONS DE PROCÉDURE*

Type de Machine	Machine à injection de mousse deux composantes (haute ou basse pression)	
Température de l'isocyanate	68 – 73°F	20 – 23°C
Température de la résine	68 – 73°F	20 – 23°C
Température des moules et/ou des panneaux	113 – 131°F	45 – 55°C
Densité en place minimale	2.5 lb/ft ³	40 kg/m ³

PROFIL DE RÉACTIVITÉ

Series	PIP Foam 250A-CO		PIP Foam 250A-DC		PIP Foam 250A-FROTH	
	À la main*	Machine**	À la main*	Machine**	À la main*	Machine**
Procédé de mélange	À la main*	Machine**	À la main*	Machine**	À la main*	Machine**
Temps de crème (secondes)	13 – 17	5 – 8	50 – 55	28 – 32	21 – 25	11 – 15
Temps de gel (secondes)	46 – 53	25 – 35	180 – 200	105 – 125	110 – 130	55 – 75
Temps sec (secondes)	75 – 85	50 – 65	190 – 220	110 – 130	150 – 190	85 – 115
Densité en montée libre (lb/ft ³)	2.20 – 2.30	2.10 – 2.25	1.80 – 1.90	1.75 – 1.85	1.60 – 1.90	1.60 – 1.90

* Mélangeur 2po. @ 2500 RPM pendant 10 secondes, composantes chimiques @ 20°C (68°F)

**Machine à haute pression (2500 psi), composantes chimiques @ 23°C (73°F)

Exigences générales : Il est important de respecter la densité en place de la mousse telle que mentionné dans les recommandations de procédure (voir page suivante). Une densité trop basse peut résulter en une diminution des propriétés physiques de la mousse. De plus, il est primordial de chauffer les substrats à la bonne température (45°C – 55°C) (113°F @ 131°F) afin d'obtenir une bonne adhésion avec la mousse. C'est la responsabilité de l'utilisateur de faire ses propres évaluations sur son produit afin de s'assurer qu'il répond bien à ses besoins. Ce produit ne devrait pas être utilisé si la température de service continue du substrat n'est pas comprise à l'intérieur de la plage entre -60°C (-76°F) et 80°C (176°F)

Avertissement: Les informations, recommandations et données contenues dans ce bulletin ont pour but d'aider nos clients à déterminer si le système de mousse en question est adéquat pour leur utilisation spécifique. C'est la responsabilité de l'utilisateur d'essayer et de vérifier préalablement si nos produits rencontrent convenablement leurs besoins. Cependant, aucune garantie de quelque sorte, explicite ou implicite n'est faite quant à l'application par une tierce partie, étant donné que nous n'avons aucun contrôle sur les procédés et procédures d'application. Tous droits exclusifs réservés. La mousse produite par ce système est combustible et doit être recouverte selon les codes (règles) applicables. Évitez tout contact avec de flamme ou d'étincelles. Toute réclamation justifiée concernant la qualité de nos produits est sujette au remplacement du produit seulement. Il est recommandé que l'utilisateur lise les fiches signalétiques des produits chimiques liquides avant leur utilisation

