

# Styropor® F 215 E BMB



## Anwendung

Styropor® F 215 E BMB wird auf Basis von erneuerbaren Rohstoffen nach dem Biomassenbilanz-Verfahren (BMB) produziert.

Zur Herstellung von Schaumstoffen mit identischen Eigenschaften und Verarbeitungsparametern, wie das herkömmliche Styropor® F 215 E, jedoch mit einem reduzierten CO<sub>2</sub>-Fußabdruck.

Brandverhalten entsprechend:

- DIN 4102-B1 (schwerentflammbar)
- EN ISO 13501-1-E

Für weitere Hinweise bezüglich Brandverhalten kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen BASF Ansprechpartner.

<b>Styropor® F 215 E BMB</b>	Herstellung von Schaumstoff-Blöcken und dickwandigen Formteilen, Blöcke für Trittschalldämmplatten
----------------------------------	--

## Produktbeschreibung

Expandierbares Polystyrol (EPS) mit polymerem Flamm-  
schutzmittel in gleichmäßiger Verteilung.  
Treibmittel: Pentan (~6,0%).

Produkt	Perlgrößenbereich	Typische Korngröße
<b>Styropor® F 215 E BMB</b>	1,0-2,0mm	0,8 - 2,1 mm ≥94 Gew.%

## Lieferform

Styropor® F 215 E BMB wird in Form von Rundteilchen geliefert.

## Lagerung

Üblicherweise wird Styropor® F 215 E BMB in Pappbehältern (Oktabin) geliefert. In den ungeöffneten Originalgebinden kann es bis zur Verarbeitung drei Monate lang lagern.

Die Oktabin-Behälter sind vor Witterungseinflüssen (Regen, Wasser, Schnee, Frost, Sonne) und vor Beschädigung zu schützen.

Sie sollen stets kühl (möglichst bei Temperaturen bis 20 °C) gelagert werden, um Treibmittelverluste gering zu halten.

Der Inhalt geöffneter Gebinde sollte kurzfristig verarbeitet werden. In der Zwischenzeit sind die Behälter gut verschlossen zu halten.

Die Stapelung von Oktabin-Behältern in mehr als einer Lage wird grundsätzlich nicht empfohlen. Im Falle einer Stapelung von Oktabin-Behältern unter kontrollierten Bedingungen muss immer eine starke Sperrholzplatte zwischen den übereinander gestapelten Behältern platziert werden.

Oktabin-Behälter, die mit einer Kunststoffhaube versehen und/oder in Schrumpffolie verpackt sind, sollten nie gestapelt werden.

Produkt	üblicher Schüttdichte- bereich	empfohlene Zwischen- lagerzeit	bei einmaligem Vorschäumen erreichbare Schüttdichte
<b>Styropor® F 215 E BMB</b>	10*-25kg/m <sup>3</sup>	10 - 48h	15 kg/m <sup>3</sup>

\*durch zweimaliges Vorschäumen

## Verarbeitung

Zur Einhaltung der Vorgaben von Brandschutz-Prüfbescheiden darf der Rohstoff nicht mit Rohstoff anderer Hersteller vermischt werden.

Styropor® F 215 E BMB wird in 3 Stufen zu Schaumstoff verarbeitet.

### ■ Vorschäumen und Zwischenlagerung

Die erreichbare niedrigste Schüttdichte hängt von der Art und Betriebsweise des Vorschäumgerätes ab. Der für die Weiterverarbeitung zu Formteilen bzw. Blöcken übliche Schüttdichtebereich wird auf technisch einwandfreien, diskontinuierlich arbeitenden Anlagen sicher beherrscht. Die Zwischenlagerzeit sollte in Abhängigkeit von der Schüttdichte, der Umgebungstemperatur und der vorgesehenen Anwendung gewählt werden.

### ■ Ausschäumen

Styropor® F 215 E BMB wird in handelsüblichen Blockformen und Formteilautomaten zu Schaumstoff ausgeschäumt. Formteile können bei relativ hohen Werkzeugtemperaturen, kurzen Zykluszeiten und geringem spezifischen Dampfverbrauch hergestellt werden.

### ■ Weiterverarbeiten (zu Trittschall-Dämmplatten)

Zur Herstellung von Trittschall-Dämmplatten mit guter dynamischer Steifigkeit sollte zweifach vorgeschäumtes Material verwendet werden. Die Blöcke sollen ca. 4 bis 6 Stunden bis max. 24 Stunden nach dem Entformen durch Pressen elastifiziert werden. Das Aufschneiden zu Platten sollte frühestens 24 Stunden nach dem Elastifizieren erfolgen.

## 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 und elektrostatische Aufladung vermieden werden. Rauchverbot ist unbedingt einzuhalten!

Der Inhalt geöffneter Gebinde sollte kurzfristig verarbeitet werden. In der Zwischenzeit sind die Behälter gut verschlossen zu halten. 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 des Lagerns und bei der 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 MAK-Werte für Styrol und für Pentan sind zu beachten.

Schaumstoffe aus Styropor® werden seit einigen Jahrzehnten hergestellt und verarbeitet. In dieser Zeit wurden keinerlei gesundheitsschädigende Wirkungen festgestellt.

## Lebensmittelrechtliche Bestimmungen

Schaumstoff aus Styropor® F 215 E BMB ist nicht für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

## 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.