

SOUDAFOAM SPF A3

Date de révision: 09/05/2018

Page 1 de 3

Produit:

Soudafoam® SPF A3 est un système polyuréthane à deux composants, pour la projection in situ de mousse flexible. La mousse est principalement utilisée comme isolation acoustique pour des bruits de contact dans des constructions de plancher flottantes. En raison de fait que la mousse est gonflée à l'eau, elle est sans danger pour la couche d'ozone et le réchauffement de la planète.

Propriétés de la mousse:

Caractéristique	Valeur	Unité	Méthode
Densité	34-40	kg/m ³	EN 1602
Coefficient de conductivité thermique initial @10°C (λ_d)	34	mW/m·K	EN 12667
Cellules fermées	<60	%	ISO 4590
Essai de compression ou résistance à la compression @10%	± 40	kPa	EN 826
Classement au feu *	B3		DIN 4102-1
	F		EN 13501-1
Stabilité dimensionnelle (Longueur / largeur / épaisseur) -20°C +70°C/90%RH	<2 / <0,5	%	EN 1604
	<6 / <2	%	
Niveau de confort acoustique **	Confort acoustique supérieur selon NBN/S01/400/1		

Valeurs ci-dessus sont basées sur des échantillons typiques de production et ne sont pas de spécifications de vente.

* Les valeurs indiquées dans ce document pour le comportement au feu ne sont pas destinés pour évaluer les dangers de ce matériau ou d'autres lors d'incendies réelles

** L'effet isolant du son de contact d'un plancher dépend de l'accumulation constructive. Un test pratique dans lequel le SPF a3 a été appliqué comme couche isolante de son de contact satisfaisait aux exigences pour un confort acoustique accru selon NBN S01-400-1 (référence: rapport Vinçotte 6057966-1-001).

Caractéristiques des composants:

		Composant A: Soudafoam POLY SPF A3	Composant B: Soudafoam ISO SPF
Densité @20°C	kg/l	1,02 ± 0,005	1,235 ± 0,005
Viscosité @25°C	mPa·s	± 800	± 200
Température de stockage	°C	15 – 25	15 – 25
Rapport de mélange			
Masse		100	121 ± 1
Volume		100	100

Remarque: Cette fiche technique remplace toutes les précédentes. Les directives documentées sont générées sur la base de nos essais et de l'expérience et ont été donnés de toute bonne foi. Comme nous n'avons aucun contrôle sur les modalités d'application, nous ne pouvons être tenus responsables des résultats et pour tout dommage résultant d'une utilisation incorrecte ou non adaptatif. Car la conception et l'état des substrats et les conditions de traitement sont au-delà de notre contrôle, aucune responsabilité sur la base de cette publication ne peut être acceptée. Il est donc conseillé de toujours réaliser un test préalable, convenant aux conditions locales spécifiques. Soudal se réserve le droit de modifier les produits sans préavis.

SOUDAFOAM SPF A3**Date de révision: 09/05/2018****Page 2 de 3**

Données de moussage manuel @20°C, sur la base de 30g polyol, mélanger à 3000 rpm jusqu'à Temps de Crème (CT) :

	Unité	Valeur
Réactivité	Temps de fil (GT)	s 17 ± 2
	Temps de hors poisse (TFT)	s 20 ± 2
	Temps de montée (EOR)	s 25 ± 2
Densité nucléaire	Mousse libre	kg/m ³ 26 ± 3

Mode d'emploi:

Stockage		
Température	15°C – 25°C	Une température de stockage trop élevée accélère le vieillissement des composants.
Conditions	Étanche, fermé et sec	Les composants sont sensibles à l'humidité et doivent être conservés bien fermés et en conditions sèches.

Réglage de la machine		
Chauffage des composants	Poly SPF A3 50°C – 70°C	Une température plus élevée favorise le mélange, mais accélère aussi la vitesse de réaction. La Poly SPF A3 est plus visqueux que l'Iso. Les réglages de température doivent donc être choisis de sorte que la différence de pression entre les deux soit aussi petite que possible.
	Iso SPF: 30°C-50°C	
	1:1	Une déviation des proportions de mélange a un effet négatif sur la mousse. Les composants dans le récipient doivent être entre 15°C - 25°C (de préférence 20°C - 25°C), et la capacité des pompes doit être suffisante.
Réglage de la pression	> 85 bar	Pour obtenir un mélange parfait la pression des deux composants A et B doit être assez élevé. En tenant compte la perte de pression (entre autres dépendent de la longueur des tuyaux et du type de chambre de mélange), il est conseillé de garder les pressions de la machine <u>lors de la pulvérisation</u> au-dessus de 75 bar. Une pression plus élevée = un meilleur mélange. Attention: une pression plus élevée = une réaction plus rapide.
Entretien		Une bonne proportion de mélange des deux composants est <u>essentiel</u> pour atteindre les meilleures caractéristiques de la mousse finale. Hors le rapport de mélange, la pression et la température, un bon entretien de la machine est indispensables.

Remarque: Cette fiche technique remplace toutes les précédentes. Les directives documentées sont générées sur la base de nos essais et de l'expérience et ont été donnés de toute bonne foi. Comme nous n'avons aucun contrôle sur les modalités d'application, nous ne pouvons être tenus responsables des résultats et pour tout dommage résultant d'une utilisation incorrecte ou non adaptatif. Car la conception et l'état des substrats et les conditions de traitement sont au-delà de notre contrôle, aucune responsabilité sur la base de cette publication ne peut être acceptée. Il est donc conseillé de toujours réaliser un test préalable, convenant aux conditions locales spécifiques. Soudal se réserve le droit de modifier les produits sans préavis.

SOUDAFOAM SPF A3**Date de révision: 09/05/2018****Page 3 de 3**

Conditions d'application		
Température ambiante	15°C – 35°C	De préférence, au moins 20 ° C.
Température du support	15°C – 35°C	De préférence, au moins 20 ° C.
Température des composants	15°C – 25°C	Températures des composants trop basses ou trop élevées peuvent provoquer un rapport de mélange incorrect.
Substrat	Sec et propre	Matériaux tels que la graisse, l'huile, la poussière, l'eau et la glace ont un effet négatif sur l'adhérence. Substrats difficiles à adhérer, tels que l'aluminium et l'acier doivent être traités avec un promoteur d'adhérence ou avec un revêtement. Substrats doivent résister à la chaleur de réaction qui est libérée. En cas de doute sur l'adhérence ou la résistance à la chaleur, doit être vérifiée sur le substrat ou sur un échantillon représentatif.

Couche d'isolation	
Épaisseur	Max. 35 mm

Emballage:

	Soudafoam POLY SPF A3	Soudafoam ISO SPF
Fût métallique	205 kg	250 kg
IBC	1025 kg	1250 kg
Durée de stockage (15°C-25°C)	3 mois	6 mois

Mesures de sécurité:

Portez des vêtements de protection et des gants appropriés. Evitez l'inhalation des vapeurs. Utilisez un masque facial sous apport d'air frais. Assurez une bonne ventilation lors de l'application à l'intérieur. Consultez les fiches de données de sécurité des produits pour des informations détaillées sur la protection individuelle et la protection de l'environnement.

Laissez ventiler la chambre pour 24h et n'entrez pas sans protection appropriée.

Remarque: Cette fiche technique remplace toutes les précédentes. Les directives documentées sont générées sur la base de nos essais et de l'expérience et ont été données de toute bonne foi. Comme nous n'avons aucun contrôle sur les modalités d'application, nous ne pouvons être tenus responsables des résultats et pour tout dommage résultant d'une utilisation incorrecte ou non adaptatif. Car la conception et l'état des substrats et les conditions de traitement sont au-delà de notre contrôle, aucune responsabilité sur la base de cette publication ne peut être acceptée. Il est donc conseillé de toujours réaliser un test préalable, convenant aux conditions locales spécifiques. Soudal se réserve le droit de modifier les produits sans préavis.