

1. Controle op binnenkomende goederen

De controle op binnenkomende goederen door de verwerker wordt onmiddellijk uitgevoerd na de aankomst van de goederen. Het is gebaseerd op de goedkeuringsinstructies van Technisol Supplies Polyurethanen en is absoluut essentieel om de kwaliteit van de geleverde producten te verifiëren en een probleemloze productie te waarborgen. Fundamenteel wordt de controle op binnenkomende goederen uitgevoerd voor elke individuele charge. Als een levering bestaat uit verschillende containers (verpakkingseenheden) van één charge, dan hoeft slechts één container te worden gecontroleerd. Proefmonsters worden bereid volgens de instructies voor materiaalvoorbereiding (zie sectie 3 van deze richtlijn). De controle op binnenkomende goederen omvat over het algemeen gelijktijdige testen van alle geleverde componenten. De reactietijden evenals de vrije stijgdichtheid worden bepaald door de zogenaamde cup-test of met behulp van een ultrasoon apparaat. De desbetreffende werkvoorschriften worden op verzoek verstrekt. In sommige gevallen is het noodzakelijk om de reikwijdte van de test uit te breiden.

2. Opslag

De componenten moeten worden opgeslagen bij een temperatuur van +20 tot +25 °C. Om afkoeling door direct contact met de grond te voorkomen, worden de containers (verpakkingseenheden) op houten pallets op de juiste wijze opgeslagen. De maximale opslagtijd van de systemen wordt weergegeven in de respectieve technische bulletins. De componenten zijn gevoelig voor vocht. Het opnemen van vocht door het A- of polyol-component leidt tot ongewenste producteigenschappen. In het B- of isocyanaat-component genereert vocht onoplosbare ureumverbindingen en koolstofdioxide. Als er grote hoeveelheden water in het isocyanaat-component terechtkomen, ontwikkelt zich zoveel koolstofdioxide dat het isocyanaatvat kan exploderen en in extreme gevallen kan barsten. Neem in dat geval onmiddellijk contact op met Technisol Supplies. De componenten moeten daarom altijd in afgesloten containers worden bewaard. Geopende containers moeten onmiddellijk worden afgesloten na het verwijderen van het materiaal. Opslag in tanks vereist speciale omstandigheden die op aanvraag kunnen worden verkregen. In speciale gevallen is er verdere informatie beschikbaar in de technische gegevensbladen.

3. Materiaalvoorbereiding

Voorafgaand aan de controle van de inkomende goederen of verwerking moet het A- of polyol-component worden gehomogeniseerd. Dit gebeurt door gedurende 10 tot 15 minuten te mengen, afhankelijk van de viscositeit van het component, met ongeveer 350-950 rpm in een standaard 200 liter vat met behulp van een menger ("Lenart-disc" met een diameter van 220 mm). Om overmatige luchtopname te voorkomen, moet de menger tot ongeveer 10 cm boven de bodem van de container worden ondergedompeld. Over het algemeen blijven gehomogeniseerde polyol-componenten ongeveer één dag homogeen. In principe hoeft het isocyanaat-component niet te worden gehomogeniseerd. In speciale gevallen is er verdere informatie beschikbaar in de technische gegevensbladen.

Als de componenten volledig zijn gestold en/of gekristalliseerd door koude-involed, moet het volgende worden gedaan: Het polyol-component in het gesloten vat met ontspannen vatring verwarmen tot ongeveer 40 °C, zodat het materiaal weer volledig vloeibaar is. Er moet worden gezorgd dat oververhitting, met name in het grensgebied, wordt vermeden. De smeltopeningstijd bedraagt 10-12 uur. Daarna is het materiaal weer zonder enige beperking verwerkbaar.

Als het isocynaat-component gedeeltelijk of volledig kristalliseert, kan het worden verwarmd tot 70-80 °C totdat alle kristallen volledig zijn opgelost. In de meeste gevallen duurt dit 24 uur. Oververhitting van het materiaal moet worden vermeden. Verwarming moet worden uitgevoerd met geopende vulgaten. Om overbodige dampen die een gezondheidsrisico vormen te vermijden, moeten verontreinigingen aan de buitenkant van de vaten worden verwijderd. Na afkoeling moet de volledige inhoud van het vat worden gehomogeniseerd met behulp van een roerschijf of een trommelrolapparaat. Een op deze manier gehomogeniseerde bundel moet binnen enkele dagen worden verwerkt.

4. Afvalverwerking

Uitgehard polyurethaanafval kan doorgaans worden afgevoerd als huishoudelijk of bedrijfsafval. Met betrekking tot de verwijdering moeten de juiste autoriteiten in elk geval op de hoogte worden gesteld. Voor verdere informatie over dit onderwerp, raadpleeg de Technische Informatiebulletin "Verwijdering van afval uit polyurethaanproductie en -verwerking in Europa (met betrekking tot de EU-wetgeving)".

Technisol Supplies b.v.
Bijsterhuizen 10-11
6604 LA Wijchen
Tel. 024-6417303
Fax. 024-6414690
info@technisol.nl

De gegevens in dit document, evenals het advies of andere ondersteunende diensten, zijn gebaseerd op onze huidige kennis en ervaring en worden verstrekt naar ons beste weten. Gezien de vele factoren die van invloed kunnen zijn op de verwerking en toepassing van onze producten, ontslaan deze gegevens de verwerkers niet van het uitvoeren van hun eigen onderzoeken en tests, met name met betrekking tot de geschiktheid van de geleverde goederen voor de processen en doeleinden waarvoor ze van plan zijn ze te gebruiken. Evenmin impliceren deze gegevens enige garantie van bepaalde eigenschappen of de geschiktheid van het product voor een specifiek doel. Beschrijvingen, tekeningen, foto's, gegevens, verhoudingen, gewichten, meetwaarden, etc. die hierin worden gegeven, kunnen zonder voorafgaande kennisgeving wijzigen en vormen geen overeengekomen contractuele kwaliteit van het product. Het is de verantwoordelijkheid van de ontvanger van onze producten om ervoor te zorgen dat eventuele eigendomsrechten en bestaande wetten en regelgeving worden nageleefd.