



SCHEDA TECNICA PIASTRE CON GRANULO PFU

- TIPO DI PIASTRA:
ottenuta con granuli di gomma ricavati da pneumatici usurati, compattati a caldo e sotto pressione mediante utilizzo di legante e pigmentati.

- PRODOTTI BASE UTILIZZATI PER LA PRODUZIONE DELLE PIASTRE:
 - granulo
 - legante
 - pigmenti



CARATTERISTICHE TECNICHE DEI COMPONENTI UTILIZZATI

1) CARATTERISTICHE GRANULO

Granulo inerte di gomma vulcanizzata di granulometria compresa tra 0.8 e 4 mm.

Sostanze pericolose contenute nel granulo ai sensi della direttiva 67/548/CEE e Decreto Legislativo 65/2003 e relativa classificazione: nessuna.

Identificazione pericoli relativi al granulo:

il granulo non è classificato pericoloso ai sensi della vigente normativa (Direttiva 67/548/CEE e Decreto Legislativo 65/2003), né sono noti pericoli correlati al suo uso normale.

• PROPRIETÀ CHIMICHE E FISICHE DEL GRANULO

Stato fisico:	solido, granulare
Colore:	nero
pH:	non applicabile
Punto di fusione:	non applicabile
Punto di ebollizione:	non applicabile
Punto di infiammabilità:	non infiammabile
Auto-infiammabilità:	370° C
Viscosità:	non applicabile
Pressione di vapore:	non applicabile
Densità apparente:	485 kg/m ³
Densità min - max:	455 - 515 kg/m ³
Idrosolubilità:	insolubile
Liposolubilità:	insolubile



- **INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE SUL GRANULO**

Non sono disponibili informazioni specifiche sul preparato in quanto tale.

lo sfregamento prolungato con la pelle può provocare arrossamenti.

Contato con gli occhi:

il contatto diretto può causare irritazione.

- **INFORMAZIONI ECOLOGICHE SUL GRANULO**

Biodegradabilità: il prodotto non è biodegradabile

Adottare tutte le misure necessarie per evitare che il prodotto venga disperso nell'ambiente e nei corsi d'acqua e nelle fognature.

- **CONSIDERAZIONI SULLO SMALTIMENTO DEL GRANULO**

Recuperare se possibile.

Operare in conformità alle vigenti disposizioni amministrative in materia di smaltimento rifiuti.

- **INFORMAZIONI SULLA REGOLAMENTAZIONE RELATIVA AL GRANULO**

Simboli:

secondo la legislazione vigente (Direttiva 67/548/CEE e Decreto Legislativo 65/2003), il prodotto non è classificato pericoloso e non richiede etichettatura.

Le presenti informazioni sono estratte dalla scheda tecnica del fornitore "Granulo".



2) CARATTERISTICHE TECNICHE LEGANTE

- UTILIZZO

Sistema monocomponente indurente all'umidità utilizzato come legante elastico per materiali compositi e come legante di granuli di gomma.

- COMPOSIZIONE CHIMICA

Polimero a base difenilmetandiisocianato.

- CARATTERISTICHE DEI COMPONENTI

CARATTERISTICHE	UNITÀ	COMPONENTI	METODO DI ANALISI
Densità (25° C)	Kg/m ³	1100	G 133-08
Viscosità (25° C)	mPa.s	3200	G 133-07
Contenuto NCO	%	10	G 133-06
Stabilità di stoccaggio	giorni	180	

- CARATTERISTICHE MECCANICHE

CARATTERISTICHE	UNITÀ	VALORE	METODO DI ANALISI
Densità	Kg/m ³	1100	ISO 845

Le presenti informazioni sono estratte dalla scheda tecnica del fornitore "Legante".



3) CARATTERISTICHE TECNICHE PIGMENTO

- PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE

Stato fisico:	pasta
Colore:	a campione
Odore:	blando
pH:	N.D.
Punto ebollizione:	N.D.
Punto infiammabilità:	N.D.
Proprietà comburenti:	N.D.
Proprietà esplosive:	N.D.
Tensione di vapore:	N.D.
Solubilità in acqua:	INSOLUBILE IN ACQUA
Viscosità:	N.D.
Densità rispetto aria:	SUPERIORE
Peso specifico +/- 0,05:	1,722 kg/1
Velocità di evaporazione:	N.D.
Coefficiente di ripartiz.	
n-ottanolo / acqua:	N.D.

- INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE

Non sono noti episodi di danno alla salute dovute all'esposizione al prodotto. In ogni caso si raccomanda di operare nel rispetto delle regole di una buona igiene industriale.

- INFORMAZIONI ECOLOGICHE

Utilizzare secondo le buone pratiche lavorative evitando di disperdere il prodotto nell'ambiente. Avvisare le autorità competenti se il prodotto ha raggiunto corsi d'acqua o fognature o se ha contaminato il suolo o la vegetazione.



- INFORMAZIONI SULLA NORMATIVA

Simboli di pericolo: Nessuno

Fasi di rischio (R): Nessuna

Consigli di prudenza (S): Nessuno

Il prodotto non richiede etichettatura di pericolo ai sensi delle Direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e successive modifiche ed adeguamenti.

LEGGE 203/88 D.M. 12/7/1990 e successive modifiche

Emissioni:

TAB. D Classe 2 49,5000%

Il pigmento non viene impiegato per le piastre di colore nero.

Le presenti informazioni sono estratte dalla scheda tecnica del fornitore "Pigmento".

La esposizione ai raggi solari ed alla luce determina nel tempo una variazione della colorazione con tendenza ad evidenziare il colore del componente pfu.



PROCESSO DI LAVORAZIONE PER LA PRODUZIONE DI PIASTRE

- Miscelazione granulo con legante
- Miscelazione granulo con pigmento ove previsto
- Mediante utilizzo di stampi
- Con alta compressione
- A temperatura
- A tempo in funzione dei parametri
- Stabilizzazione a caldo
- Stabilizzazione a freddo

COLORI DISPONIBILI

- rosso mattone
- verde
- nero
- grigio
- blu

Altri colori a richiesta.

DILATAZIONE MEDIA IN CONDIZIONI DI NORMALE TEMPERATURA DI UMIDITÀ

- 0,8 – 1,2 %

RESISTENZA ALL'UMIDITÀ

- ottima

RESISTENZA AL GELO

- ottima

RESISTENZA ALL'INVECCHIAMENTO

- buona / ottima



RESISTENZA AGLI OLI

- buona

RESISTENZA A CONDIZIONI DI USURA NORMALE

- ottima (se la manutenzione viene effettuata correttamente e regolarmente)

RESISTENZA A CONDIZIONI DI USURA GRAVOSA E SALTUARIA (mezzi meccanici gommati, non gommati)

- buona nella versione carrabile

FLESSIBILITÀ

- ottima

INSONORIZZAZIONE

- buona / ottima

ASSORBIMENTO ALL'IMPATTO

- buono

-

RESISTENZA A COMPRESSIONE

- buona

RESISTENZA A TRAZIONE

- buona

TOLLERANZA DIMENSIONALE PIASTRE

- 0,8 – 1,2 %



TOLLERANZA DIMENSIONALE DISTANZA FORATURE (se previste)

- 0,8 – 1,2 %

DENSITÀ MEDIA PIASTRA

- 650 -- 850 kg/m³ in funzione della destinazione

TEMPO MEDIO DI STABILIZZAZIONE

- 25 minuti a caldo
- 60 minuti a freddo

20139 MILANO

Via Romilli , 31

tel = +39 02 552 13 741

info@ecoplusitaly.com

<http://www.ecoplusitaly.com>