

**CARACTERÍSTICAS**  
 CHARACTERISTICS

**ST 200N** é um poliestireno expansível em formato esferoidal contendo pentano como agente de expansão. **ST 200N** pode ser usado em uma ampla variedade de aplicações como embalagens protetoras, embalagens industriais, caixas térmicas e produtos técnicos em altas densidades. **ST 200N** não contém compostos de clorofluorocarbonetos e hidrofluorocarbonados.

***ST 200N** is an expandable polystyrene in the form of nearly spherical beads, which contain pentane as a blowing agent. **ST 200N** can be used in a wide range of applications including protective packaging, cooler boxes and high density products. **ST 200N** do not contain chlorofluorocarbons and hydrofluorocarbons compounds.*

**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PRODUTO**  
 TECHNICAL PRODUCTS SPECIFICATIONS

Parâmetros <i>Parameters</i>	Unidade <i>Unit</i>	ST 200N
Faixa granulométrica <i>Bead size range</i>	mm	0.60 – 1.10
Especificação granulométrica <i>Bead size specification</i>	%	≥ 90
Teor do agente expansor* <i>Blowing agent content*</i>	%	≤ 6
Teor de umidade residual <i>Moisture content</i>	ppm	≤ 1000
Teor de monômero residual <i>Residual monomer content</i>	ppm	≤ 500

\* No momento da embalagem. / \* At the moment of packing.

**APLICAÇÕES**  
 APPLICATIONS

Produto <i>Product</i>	Aplicações típicas <i>Intended uses</i>
<b>ST 200N</b>	Fabricação de moldados com espessura de parede acima de 10 mm, embalagens técnicas, caixas térmicas e itens técnicos de média e alta densidade. Excelente fusão e tempos de ciclo. <i>For the production of expanded foam moldings having a wall thickness of at least 10 mm, packaging, cooler boxes and high density products. Excellent fusion and short cycle time.</i>

**PROCESSAMENTO**  
 PROCESSING

Para obter o melhor desempenho do **ST 200N**, recomenda-se o uso de pré-expansores descontínuos (batelada). A densidade típica alcançada em uma etapa de expansão entre 17 kg/m<sup>3</sup> - 30 kg/m<sup>3</sup>. Outras densidades podem ser alcançadas dependendo do tipo de pré-expansor e das técnicas utilizadas.

Cuidados devem ser tomados durante a pré-expansão, tempos prolongados ou pressões elevadas de vapor podem resultar em perda excessiva do agente expansor, danos e/ou colapso do material expandido e dificuldades de fusão durante a moldagem na moldadora.

O repouso intermediário deve ser selecionado em função da densidade aparente, da temperatura do ambiente e da aplicação pretendida.

Em máquinas moldadoras, para densidades abaixo de 17 kg/m<sup>3</sup>, recomenda-se o uso de injetores com diâmetro interno de 21 – 22 mm.

*For the best performance of **ST 200N**, we strongly recommend to use batch pre-expander. With a single pass, **ST 200N** can be pre-expanded to densities approximately 17 – 30kg/m<sup>3</sup> (1.06 – 1.87lb/ft<sup>3</sup>). To achieve lower densities, **ST 200N** should be pre-expanded in two stages according to the densities indicated in the table below.*

*The intermediate aging time should be selected in dependence on the bulk density, the ambient temperature and the intended application.*

***ST 200N** is finally foamed out to expanded foam in commercial shape molding machines. Molding can be accomplished under a wide range of conditions and densities.*

*Steaming should be reduced compared to other EPS brands, in order to prevent collapsing of the pre-puff material.*

Produtos <i>Products</i>	Densidades mínimas <i>Minimum expanded densities</i>	Maturação intermediária <i>Intermediate aging</i>
ST 200N	17 kg/m <sup>3</sup> – Primeira expansão 17 kg/m <sup>3</sup> (1.06 lb/ft <sup>3</sup> ) – Single Pass	6 – 24 Horas 6 – 24 Hours

**Nota:** As informações e dados contidos neste documento são baseados em conhecimentos e experiências atuais da INNOVA e seu corpo técnico. Em vista dos muitos fatores que podem afetar o processamento e a aplicação de nossos produtos, esses dados não dispensam aos transformadores de realizar seus próprios teste de processamento e aplicação. Estes dados não implicam qualquer garantia de certas propriedades, nem a adequação do produto para um propósito específico.

**Note:** The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our product, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the product for a specific purpose.

### EMBALAGEM E ARMAZENAMENTO

#### PACKAGING AND STORAGE

**ST 200N** está disponível em big bags de 700 kg, contém revestimentos plásticos internos que ajuda a prolongar a vida útil do produto. Recomenda-se que os big bags estejam protegidos de intempéries (chuva, sol) e de avarias mecânicas durante o armazenamento. Os big bags abertos, devem ser utilizados o mais rápido possível.

**ST 200N** is packaged in flexible intermediate bulk containers of 700 kg. Plastic liner barrier are used to maintain product shelf life. The big bag containers should be protected from rain, direct sunlight and mechanical damage. The product from partially emptied or damaged packages must be processed immediately.

### SEGURANÇA

#### SAFETY

Durante o armazenamento e processamento, podem-se formar misturas explosivas do pentano e ar, portanto, todas as possíveis fontes de ignição devem ser evitadas (chamas, fagulhas, acúmulo de estática, etc.), ventilação adequada é recomendada. É expressamente proibido fumar nas áreas de armazenamento e processamento.

O poliestireno expansível é classificado como produto perigoso para o transporte, ONU: 2211, Classe de risco 9 e Número de risco: 90.

Para mais informações consulte a ficha de informação de segurança para produtos químicos (FISPQ).

*Flammable pentane air mixtures may be generated during storage and processing. Adequate ventilation must be ensured for this reason. All conceivable sources of ignition must therefore be kept away and the generation of electric charges prevented.*

*Expandable polystyrene is classified as dangerous goods to transport according to the National and International regulations. ONU: 2211, Class Risk: 9 and Number Risk: 90.*

*For more information regarding safety, please refer to the Material Safety Data Sheets (MSDS).*