

**CARACTERÍSTICAS**  
 CHARACTERISTICS

**ST 300N** é um poliestireno expansível em formato esferoidal contendo pentano como agente de expansão. **ST 300N** pode ser usada em uma variedade de aplicações desde blocos em densidades baixas, placas e painéis recortados, embalagens protetoras, embalagens industriais, entre outras aplicações. **ST 300N** não contém compostos de clorofluorocarbonetos e hidrofluorocarbonados.

**ST 300N** is an expandable polystyrene in the form of nearly spherical beads, which contain pentane as a blowing agent. **ST 300N** can be used in a wide range of applications including protective blocks, boards, panels and packaging. **ST 300N** do not contain chlorofluorocarbons and hydrofluorocarbons compounds.

**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PRODUTO**  
 TECHNICAL PRODUCTS SPECIFICATIONS

Parâmetros <i>Parameters</i>	Unidade <i>Unit</i>	ST 300N
Faixa granulométrica <i>Bead size range</i>	mm	1.10 – 1.90
Especificação granulométrica <i>Bead size specification</i>	%	≥ 95
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
Retardante à chama <i>Flame Retardant</i>	-	Não Not

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

**APLICAÇÕES**  
 APPLICATIONS

Produto <i>Product</i>	Aplicações típicas <i>Intended uses</i>
<b>ST 300N</b>	Fabricação de blocos e placas recortadas de baixa densidade com excelente absorção de reciclado. <i>Low densities block applications, cut boards and profiles from blocks, e.g. building items with excellent fusion and high regrind addition.</i>

**PROCESSAMENTO**  
 PROCESSING

Para obter o melhor desempenho do **ST 300N**, recomenda-se o uso de pré-expansores descontínuos (batelada) e formas de blocos com estabilização por vácuo. As densidades típicas alcançadas com uma ou duas etapas de expansão, encontra-se descrita na tabela abaixo. 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.

O repouso intermediário deve ser selecionado em função da densidade aparente, da temperatura ambiente e da aplicação pretendida. Para baixas densidades recomenda-se mínimo de quatro a seis horas, para densidades médias entre 24 e 48 horas. Recomenda-se mínimo de dois a três dias de repouso dos blocos de baixa densidade para estabilização e eliminação de umidade e pentano residual. Para médias e altas densidades mínimo de cinco até vinte dias, isto dependerá da densidade final do bloco e das condições climáticas.

*For the best performance of **ST 300N**, we strongly recommend batch pre-expander and block moulding machines with vacuum system. With batch pre-expanders, **ST 300N** can be pre-expanded to densities approx. 15 kg/m<sup>3</sup> (0.94 lb/ft<sup>3</sup>) in a single pass. To achieve lower densities, **ST 300N** 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 300N** is finally foamed out to expanded foam in commercial block moulding machines. Steaming should be reduced compared to other EPS brands, in order to prevent collapsing of the pre-puff material. **ST 300N** products yields very well fused insulating boards even with reduced*

steaming.

For low-density blocks, a minimum of two to three days aging time is recommended for the elimination of moisture and residual pentane. For medium and high densities at least five to twenty days, largely due to blocks densities and weather conditions.

Produtos Products	Densidades mínimas Minimum expanded densities	Maturação intermediária Intermediate aging
ST 300N	15 kg/m <sup>3</sup> – Primeira expansão	6 – 48 Horas
	10 kg/m <sup>3</sup> – Segunda expansão	4 – 24 Horas
	15 kg/m <sup>3</sup> (0.94 lb/ft <sup>3</sup> ) – Single Pass	6 – 48 Hours
	10 kg/m <sup>3</sup> (0.63 lb/ft <sup>3</sup> ) – Double Pass	4 – 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 testes 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 300N** 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 300N** 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).*