

**FICHA TÉCNICA**

 TECHNICAL DATA SHEET  
 HOJA TÉCNICA

**POLIESTIRENO EXPANSÍVEL**

 EXPANDABLE POLYSTYRENE  
 POLIESTIRENO EXPANDIBLE

**EPS - ST 200N**
**CARACTERÍSTICAS / CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS**

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

**ST 200N** is an expandable polystyrene in the form of nearly spherical beads, containing pentane as an expanding agent. **ST 200N** can be used in shape moulding machines in a wide range of applications including protective packaging, cooler boxes, high-density applications. **ST 200N** does not contain chlorofluorocarbons and hydrofluorocarbons.

**ST 200N** es un poliestireno expandible en formato esferoidal que contiene pentano como agente expensor. La línea **ST 200N** puede ser utilizada en una variedad de aplicaciones como embalajes protectoras, embalajes industriales, cajas térmicas, productos técnicos en densidades altas. **ST 200N** no contienen compuestos clorofluorocarbonos e hidrofluorocarbonados.

**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PRODUTO / TECHNICAL PRODUCTS SPECIFICATIONS / ESPECIFICACION TÉCNICA DE PRODUCTO**

Parâmetros <i>Parameters / Parámetros</i>	Unidade <i>Unit / Unidad</i>	ST 200N
Faixa granulométrica <i>Bead size range</i> <i>Rango granulométrico</i>	mm	0.60 – 1.10
Especificação granulométrica <i>Bead size specification</i> <i>Especificación granulométrica</i>	%	≥ 90
Agente expensor* <i>Expanding agent content*</i> <i>Agente expensor*</i>	%	≤ 6
Umidade residual <i>Moisture content</i> <i>Humedad residual</i>	ppm	≤ 1000
Monômero residual <i>Residual monomer</i> <i>Monómero residual</i>	ppm	≤ 500

\* No momento da embalagem.

\* At the moment of packing.

\* En el momento del ensaque.

**APLICAÇÕES / APPLICATIONS / APLICACIONES**

Produto <i>Product / Producto</i>	Aplicações típicas <i>Intended uses / Aplicaciones típicas</i>
<b>ST 200N</b>	<p>Fabricação de embalagens protetoras, embalagens industriais, caixas térmicas, produtos técnicos em densidades altas com excelente fusão e tempos de ciclo curtos.</p> <p><i>Shape moulding applications including protective packaging, cooler boxes, high-range density application with excellent fusion and short cycle time.</i></p> <p><i>Fabricación de embalajes protectoras, embalajes industriales, cajas térmicas, productos técnicos de alta densidad con excelente fusión y tiempos de ciclo cortos.</i></p>

**FICHA TÉCNICA**

 TECHNICAL DATA SHEET  
 HOJA TÉCNICA

**POLIESTIRENO EXPANSÍVEL**

 EXPANDABLE POLYSTYRENE  
 POLIESTIRENO EXPANDIBLE

**EPS - ST 200N**
**PROCESSAMENTO / PROCESSING / PROCESAMIENTO**

Para obter o melhor desempenho do **ST 200N**, recomenda-se o uso de pré-expansores descontínuos (batelada). As densidades típicas alcançadas com uma ou duas etapas de expansão, encontram-se descritas 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.

*For the best performance of **ST 200N**, we strongly recommend batch pre-expander. The intermediate aging time should be selected in dependence on the bulk density, the ambient temperature and the intended application.*

*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.*

*Para obtener el mejor rendimiento del **ST 200N**, se recomienda el uso de pre-expansores del tipo batch. Las densidades típicas logradas con una etapa de expansión se describen en la siguiente tabla. Otras densidades pueden ser alcanzadas según el tipo de pre-expansor y las técnicas utilizadas. Se debe tener cuidado con los tiempos prolongados o las altas presiones de vapor durante la pre-expansión, pueden resultar en una pérdida excesiva del agente expansor, daño y/o colapso del material expandido y dificultades con la fusión durante el moldeado.*

<b>Produtos</b> Products / Productos	<b>Densidades mínimas</b> Minimum expanded densities / Densidades mínimas	<b>Maturação intermediária</b> Intermediate aging / Descanso intermedio
ST 200N	17 kg/m <sup>3</sup> – Primeira expansão	6 – 24 Horas
	17 kg/m <sup>3</sup> (0.94 lb/ft <sup>3</sup> ) – Single Pass	6 – 24 Hours
	17 kg/m <sup>3</sup> – Primera expansión	6 – 24 Horas

**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, na 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.

**Nota:** Las informaciones contenidas en este documento está basada en el conocimiento y la experiencia actual de la INNOVA y su cuerpo técnico. En vista de los múltiples factores que pueden afectar el procesamiento y aplicación de nuestros productos, cada transformador deberá realizar sus propias pruebas en las que se consideren los factores específicos de manejo, procesamiento, y aplicación, no siendo responsable INNOVA de la variación de los materiales usados en cada proceso en particular.

**FICHA TÉCNICA**TECHNICAL DATA SHEET  
HOJA TÉCNICA**POLIESTIRENO EXPANSÍVEL**EXPANDABLE POLYSTYRENE  
POLIESTIRENO EXPANDIBLE**EPS - ST 200N****EMBALAGEM E ARMAZENAMENTO / PACKAGING AND STORAGE / EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO**

**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 700 kg bags. Plastic liner barrier are used to maintain product shelf life. The bags should be protected from rain, direct sunlight and mechanical damage. The product from partially emptied or damaged packages must be processed immediately.*

*ST 200N está disponible en súper sacos de 700 kg, contiene revestimientos plásticos internos que ayudan a prolongar la vida útil del producto. Se recomienda que los súper sacos queden protegidos de condiciones climáticas adversas (lluvia, sol, nieve) y daños mecánicos durante el almacenamiento. Los envases que han sido abiertos se sugieren usarse a la brevedad posible.*

**INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA / SAFETY INFORMATION / INFORMACIONES DE SEGURIDAD**

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).*

*Durante el almacenamiento y procesamiento, pueden formarse mezclas explosivas de pentano y aire, por lo que se deben evitar todas las posibles fuentes de ignición (llamas, chispas, acumulación de estática, etc.), se recomienda una ventilación adecuada. Está estrictamente prohibido fumar en las áreas de almacenamiento y procesamiento.*

*El poliestireno expansible está clasificado como producto peligroso para el transporte, ONU: 2211, Clase de riesgo 9 y Número de riesgo: 90.*

*Para obtener más información, consulte la hoja de seguridad para productos químicos (MSDS).*