

	Styropor®	Styrodur®
Herstellung	<p>aufgeschäumtes Polystyrol</p> <p>Treibmittel: Pentan (verdampft und bläht das thermoplastische Grundmaterial bis auf das 20- bis 50-fache zu Polystyrol - Schaumpartikeln auf)</p> <p>durch eine zweite Heißdampfbehandlung zwischen 110°C und 120°C werden Blöcke, Platten oder Formteile hergestellt</p>	<p>extrudierter Polystyrolhartschaum</p> <p>wird auf Extrusionsanlagen als kontinuierlicher Schaumstoffstrang hergestellt</p> <p>Aufschmelzung von Polystyrol und nach Zugabe von CO₂ als Treibmittel Drücken durch eine Breitschlitzdüse, wobei Schaumstoffstränge mit Dicken von 20 bis 200 mm entstehen</p>
Eigenschaften	<p>weiß; grobporig mit einem Porenanteil bis zu 98% Luft</p> <p>unverrottbar</p> <p>wenig elastisch; feuchtebeständig (Wasseraufnahme < 5%)</p> <p>nicht UV - beständig, d.h. Oberfläche vergilbt und wird spröde</p>	<p>geschlossenzelliger Schaumstoff</p> <p>unverrottbar</p> <p>wenig elastisch, nimmt nur geringe Mengen von Feuchtigkeit auf</p> <p>nicht UV-beständig</p>
Verwendung	<p>Verpackungsmaterial für zerbrechliche Güter</p> <p>Dämmmaterial (z.B. Isolierung von Heizungsrohren, Kühlschränken, Wänden, Decken und Kellern)</p> <p>Herstellung von Schwimmringen und Rettungswesten</p> <p>Schockdämpfendes Material in Fahrrad- und Skihelmen</p>	<p>Dämmmaterial für Dächer, Keller, Außenmauern, Fußböden</p> <p>Bodenbeläge für Parkhäuser und Industriehallen</p> <p>Frostschutz im Straßen- und Gleisbau</p> <p>Strahlentherapie gegen Krebs (Gussformen zur Herstellung von Blenden, die in der Strahlentherapie gesundes Gewebe schützen)</p>