

Марка.	Основная фракция.	Обычный диапазон насыпной плотности, кг\м3	Минимальная насыпная плотность при однократном предварительном вспенивании, кг\м3 , не более	Рекомендуемое время созревания , ч.	Применение.
KF 162M	1,24-1,6	9-25	14,0	8-24	Изготовление блочного пенопласта, преимущественно для звукоизоляционных плит и блоков с плотностью ниже 15кг/см 3.
KF 262M	1,00-1,24	11-25	14,5	8-48	Изготовление блочного пенопласта и толстостенных формованных деталей.
KF312M	0,68-1,00	14-40	15	8-48	Изготовление блочного пенопласта и формованных деталей с толщиной стенок до 8 мм..
KF362M					
K 462M	0,45-0,68	28-40	16	8-24	Изготовление блочного пенопласта и формованных деталей с толщиной стенок более 6 мм.

Различие между KF12M и KF62M

Марка.	KF12M	KF62M
Время цикла.	Быстрее	Медленнее
Жесткость, эластичность.	Эластичнее	Жестче
Гладкость поверхности после резки.		Лучше
Водопроницаемость.	Выше	Ниже
Водопоглощение.	Выше	Ниже

BASF Германия

Марка.	Основная фракция.	Обычный диапазон насыпной плотности, кг\м3	Минимальная насыпная плотность при однократном предварительном вспенивании, кг\м3 , не более	Рекомендуемое время созревания , ч.	Применение.
F215	1,0-2,0	10-30	15	8-24	Изготовление блочного пенопласта и толстостенных формованных деталей.
F315	0,7-1,0	14-40	16	8-48	Изготовление блочного пенопласта и формованных деталей с толщиной стенок до 8 мм..
F415	0,4-0,7	18-40	18	8-48	Изготовление блочного пенопласта и формованных деталей с толщиной стенок более 6 мм.

Содержание пентана,%	6-7
Тест на воспламеняемость, сек.	< 3