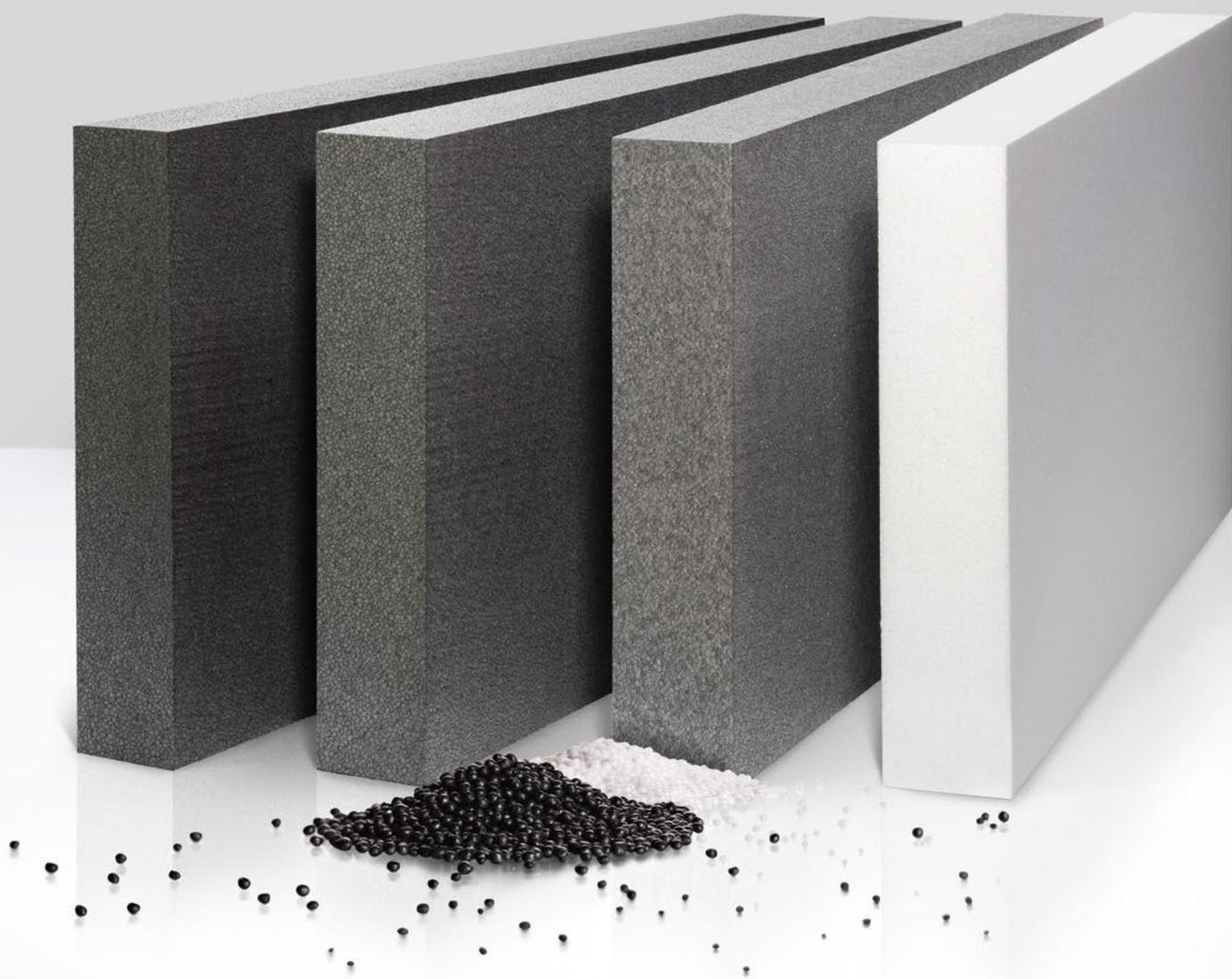


Styropor[®], Neopor[®] und Peripor[®] von BASF

Das Produktportfolio, in dem die längste EPS-Expertise steckt



Die EPS-Expertise der BASF reicht inzwischen über 65 Jahre zurück: Bereits 1951 hat das Unternehmen den weißen Klassiker aus expandierbarem Polystyrol, Styropor[®], patentieren lassen und setzte damit den Standard für viele Dämm- und Verpackungsanwendungen. 1997 gelang BASF eine entscheidende Weiterentwicklung des EPS: Das Material wurde mit Graphitteilchen angereichert und damit konnten die Dämmeigenschaften des Schaumstoffs erheblich verbessert werden. So entstand das leistungsstärkere Neopor[®].

 **BASF**

We create chemistry

Ein vollständiges Sortiment für alle Bau- und Verpackungsanwendungen

Für die klassischen EPS-Dämmanwendungen hat BASF die Styropor® F 15 E-Typen im Programm. Optimierte Zykluszeiten und geringere Blockablagerungszeiten werden durch den Einsatz der Styropor® F 95 E-Reihe erreicht. Abgerundet wird das BASF-Angebot mit Peripor® für das Bau-Segment. Das Produkt zeichnet sich durch kurze Zykluszeiten in der Herstellung aus und erfüllt höchste Anforderungen bezüglich geringer Wasseraufnahme.

Zusätzlich bedient BASF mit seinem EPS-Sortiment auch die Verpackungsindustrie: Die Produkte der Styropor® P 26 Reihe zeichnen sich durch ihre mechanische Belastbarkeit aus.

Produkt	Flamm- schutz	Block Form- teil	Lose Schüt- tung	Dämm- leistung	Perlgrößen- bereich (mm)	Typische Anwen- dungsdichte (kg/m³)	Typische Anwendungen
Styropor® F 15 E Pentan-Gehalt: ~6,0%							
Styropor® F 215 E	✓	✓	✓	+	1,0 - 2,0	10* - 25	Außendämmung (WDVS), Wand- und Bodendämmung
Styropor® F 215 E-L	✓	✓	✓	+	1,0 - 2,0	9* - 12*	Nur für niedrige Dichten (z. B. Trittschalldämmung, Betonverdränger, Sitzsackfüllungen)
Styropor® F 315 E	✓	✓	✓	+	0,7 - 1,0	16 - 30	Dach-, Wand- und Bodendämmung, Schalungselemente (ICF)
Styropor® F 415 E	✓		✓		0,4 - 0,7	20 - 30	Deckensichtplatten, technische Formteile
Styropor® F 95 E Pentan-Gehalt: ~4,5%							
Styropor® F 295 E	✓	✓		○	1,1 - 2,0	15 - 30	Dach-, Wand- und Bodendämmung
Styropor® F 395 E	✓	✓	✓	○	0,7 - 1,1	18 - 35	Dach-, Wand- und Bodendämmung, technische Formteile, Schalungselemente (ICF)
Styropor® F 495 E	✓		✓	○	0,4 - 0,7	22 - 35	Deckensichtplatten, technische Formteile, Transportboxen, Ladungsträger
Peripor® E Pentan-Gehalt: ~4,5%							
Peripor® 200 E	✓	✓	✓	○	1,1 - 2,0	22 - 35	Perimeterdämmung, Flachdachdämmung, Sanitärformteile
Peripor® 300 E	✓		✓	○	0,7 - 1,1	25 - 35	Perimeterdämmung, Flachdachdämmung, Sanitärformteile
Styropor® P 26 Pentan-Gehalt: ~6,0%							
Styropor® P 226 C		✓	✓	○	0,9 - 1,3	10* - 30	Dämmung ohne Flammchutzanforderung, Verpackungen, Blöcke für Zuschnitte
Styropor® P 326			✓	○	0,7 - 0,9	16 - 30	Verpackungen, Isolierboxen (z. B. Fischkisten)
Styropor® P 326 C			✓	○	0,7 - 0,9	18 - 50	Für die zykluszeitoptimierte Herstellung von Formteilen
Styropor® P 426			✓	○	0,4 - 0,7	18 - 30	Für dünnwandige Formteile
Styropor® P 426 C			✓	○	0,4 - 0,7	20 - 50	Für die zykluszeitoptimierte Herstellung von dünnwandigen Formteilen
Styropor® P 656			✓	○	0,2 - 0,4	12 - 25	Zuschlagstoff für Leichtputz und Bitumendichtmassen

* durch zweimaliges Vorschäumen

BASF bietet mit Neopor® das breiteste Produktportfolio im grauen EPS-Segment und ergänzt damit das traditionelle Styropor®-Sortiment. Im Vergleich zu diesem zeichnet sich Neopor® durch verbesserte Produkteigenschaften aus und ermöglicht damit effizientere Dämmösungen, was im Ergebnis zu einem optimierten Verhältnis zwischen Kosten und Dämmwert führt.

Neopor® wird durch zwei Technologien hergestellt: Polymerisation und Extrusion. Das Sortiment besteht aus der Neopor® F 2000- und der Neopor® F 5000-Reihe.

Neopor® F 2000:

- Polymerisationsverfahren
- seit 1998 im Markt
- zeichnet sich durch die silbergraue Farbe und die runde Partikelform aus

Neopor® F 5000:

- Extrusionsverfahren
- seit 2009 im Markt
- zeichnet sich durch gute Verarbeitungseigenschaften aus
- Neopor® F 5200/5300 Plus und Neopor® P 5200 mit optimierter Dämmwirkung
- Neopor® F 5 PRO mit optimierter Zykluszeit und geringerer Wasseraufnahme

Produkt	Flamm-schutz	Block	Form-teil	Lose Schüt-tung	Dämm-leistung	Perlgrößen-bereich (mm)	Typische Anwen-dungsdichte (kg/m³)	Typische Anwendungen
Polymerisation – Neopor® 2000 Pentan-Gehalt: ~5,3%								
Neopor® F 2200	✓	✓		✓	++	1,4 - 2,5	12* - 25	Außendämmung (WDVS), Einblasdämmung
Neopor® F 2300	✓	✓	✓	✓	++	0,8 - 1,4	12* - 25	Außendämmung (WDVS), Flachdachdämmung, Kerndämmung im zweischaligen Mauerwerk, Dämmung der obersten Geschosdecke, Deckendämmung, Steildachdämmung, Einblasdämmung
Neopor® F 2400	✓		✓		++	0,5 - 0,8	16 - 24	Schalungselemente (ICF), technische Formteile, Isolierboxen
Neopor® F 4 Speed	✓	(✓)	✓		++	0,5 - 0,8	22 - 30	Für die zykluszeitoptimierte Herstellung von Blöcken und Formteilen im mittleren und hohen Dichtebereich
Extrusion – Neopor® 5000								
Pentan-Gehalt: ~5,3%								
Neopor® P 5200		✓		✓	+++	1,2 - 1,6	10* - 20	Innendämmung, Einblasdämmung, Anwendungen ohne Flammschutzanforderung
Neopor® F 5300 Plus	✓	✓	(✓)	✓	+++	0,9 - 1,4	12* - 20	Außendämmung (WDVS), Flachdachdämmung, Kerndämmung im zweischaligen Mauerwerk, Dämmung der obersten Geschosdecke, Einblasdämmung
Pentan-Gehalt: ~5,5%								
Neopor® F 5200	✓	✓		✓	++	1,2 - 1,6	12* - 25	Außendämmung (WDVS), Innendämmung, Dachbodendämmung, Deckendämmung, Steildachdämmung, Einblasdämmung
Neopor® F 5200 Plus	✓	✓		✓	+++	1,2 - 1,6	12* - 20	Außendämmung (WDVS), Kerndämmung im zweischaligen Mauerwerk, Einblasdämmung
Pentan-Gehalt: ~4,5%								
Neopor® F 5 PRO	✓	(✓)	✓		++	0,9 - 1,4	25 - 35	Perimeterdämmung, Flachdachdämmung

* durch zweimaliges Vorschäumen



Produktgruppen	Wichtige Eigenschaften
Styropor® P 26 (nicht flammgeschützt)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders energiesparende Fahrweise, kurze Zykluszeiten, enge Rohdichteverteilung ■ Schaumstoff für den direkten Lebensmittelkontakt geeignet (außer Styropor® P 656)
Styropor® F 15 E (polymerer Flammenschutz)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Universell einsetzbar, gute Vorschäumbarkeit, niedrige Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Schaumstoffe mit günstigem Wärmedämmvermögen ■ Schaumstoffe der Baustoffklasse E (EN 13501-1) herstellbar
Styropor® F 95 E (polymerer Flammenschutz)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kurze Zykluszeiten, für mittlere bis hohe Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Reduzierter Treibmittelgehalt ■ Schaumstoffe mit hohem Wärmedämmvermögen ■ Schaumstoffe der Baustoffklasse E (EN 13501-1) herstellbar
Peripor® E (polymerer Flammenschutz)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kurze Zykluszeiten, für mittlere bis hohe Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Schaumstoffe mit besonders geringer Wasseraufnahme im Untertauchtest und beim Diffusionstest herstellbar ■ Reduzierter Treibmittelgehalt ■ Schaumstoffe der Baustoffklasse E (EN 13501-1) herstellbar
Neopor® F 2000 (polymerer Flammenschutz)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Energiesparende Fahrweise, kurze Zykluszeiten, niedrige Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Silbergraue Schaumstoffe mit besonders günstigem Wärmedämmvermögen ■ Schaumstoffe der Baustoffklasse E (EN 13501-1) herstellbar
Neopor® F 5000 (polymerer Flammenschutz)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Energiesparende Fahrweise, gute Vorschäumbarkeit, niedrige Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Graue Schaumstoffe mit besonders günstigem Wärmedämmvermögen ■ Schaumstoffe der Baustoffklasse E (EN 13501-1) herstellbar
Neopor® F 5 PRO (polymerer Flammenschutz)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kurze Zykluszeiten, für mittlere bis hohe Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Schaumstoffe mit besonders geringer Wasseraufnahme im Untertauchtest und beim Diffusionstest herstellbar ■ Reduzierter Treibmittelgehalt ■ Graue Schaumstoffe mit besonders günstigem Wärmedämmvermögen ■ Schaumstoffe der Baustoffklasse E (EN 13501-1) herstellbar
Neopor® P 5200 (nicht flammgeschützt)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Energiesparende Fahrweise, gute Vorschäumbarkeit, niedrige Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Graue Schaumstoffe mit besonders günstigem Wärmedämmvermögen



BASF's biomass balance approach

Styropor® und Neopor® low carbon

Die Low-Carbon-Varianten von Styropor® P und Neopor® werden nach dem von RED-Cert zertifizierten Biomassenbilanzverfahren hergestellt. Produkte der Low-Carbon-Reihe haben die gleichen Eigenschaften wie das Portfolio von konventionell produziertem Styropor® P und Neopor®. Auch die Verarbeitung ändert sich nicht.

Die Produkte basieren auf erneuerbaren Rohstoffen. Dadurch verbessert sich das Nachhaltigkeitsprofil während der Granulatherstellung durch die CO₂-Einsparung um bis zu 90%.

Erfahren Sie mehr über den Biomassenbilanzansatz: www.basf.com/eps-bmb/de

Zur Beachtung

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. (Januar 2020)