



biosil® Abgastechnik

biolösliche Mineralwolle

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Lose Wolle, Matten, Zuschnitte, Form-, Press- und Stanzteile aus **biolöslicher Mineralwolle** für eine gute **akustische Absorption** und **thermische Isolation** im Bereich **Abgastechnik**.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Material	biolösliche Mineralwolle	Säurebeständigkeit (16% HCl / 23 °C / 10 min.) *	> 99,0 %
Farbe	natur	Säurebeständigkeit (16% HCl / 23 °C / 240h) *	≥ 98,0 %
Filamentstruktur	Glas (amorph)	Brandverhalten (DIN 4102/Teil4)	nicht brennbar A1 (lose Wolle)
Transformationstemperatur (DIN ISO 7884-8)	654 °C	Biobeständigkeit (nach i.t.- Test) **	< 40 Tage Halbwertszeit
Glühverlust (PA 007-2; in Anlehnung an ISO 1887) *	≤ 3,0 % für Press- und Formteil	Fasionaire (PA 001) *	70 ± 15
Trocknungsverlust (PA 007-2) * (in Anlehnung an ISO 3344)	≤ 0,5 % lose Wolle		
Schmelzperlengehalt (PA 007-1) *	< 20 %		

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃ total	MgO+CaO	K ₂ O+Na ₂ O	MnO
in Gew. - %	60,2 ± 2	1,1 ± 1	5,5 ± 1,5	28,1 ± 2	5,0 ± 1,5	≤ 1,1

WÄRMELEITFÄHIGKEIT λ (DIN 52612-2)	W/m*K	0,034	0,042	0,063	0,093	0,135	0,189	0,259
(Dichte 120 kg/m³)	°C	50	100	200	300	400	500	600

SCHALLABSORPTION (DIN EN ISO 10534-2) (Dichte 120 kg/m³, Fasionaire 65)

Frequenz (Hz)	125	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	4000
α [%]	16	19	30	39	42	60	70	83	93	98	95	95	97	92	98

* Interne DBW Prüfvorschriften

Ein technischer Ausschuss von 2-3 % ist bedingt durch das Herstellungsverfahren und der damit verbundenen partiell auftretenden Bindemittelagglomeration nicht zu vermeiden. Die obigen Angaben stellen keine Eigenschaftszusicherung dar. Die Eignung für den jeweiligen Verwendungszweck ist zu prüfen. Änderungen vorbehalten

DBW Advanced Fiber Technologies GmbH

Rodetal 40
37120 Bovenden
Deutschland

Ihr Ansprechpartner Technik:

Matthias von Wensiersky
Tel. +49 (0)5594 801-11
matthias.wensiersky@dbw.de
www.dbw.de

Ihr Ansprechpartner Vertrieb:

Claudia Mahrt
Tel. +49 (0)5594 801-766
Claudia.mahrt@dbw.de
www.dbw.de

