



## biosil® PT6

biolösliche Mineralwolle

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Rollenware, Stanzteile, Zuschnitte sowie Formteile aus biolösllicher Mineralwolle für eine gute **akustische Absorption** und **thermische Isolation** im Bereich **Motorraumkapselung (Motorhaube, Stirnwand und Getriebetunnel)**.

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

|                                        |                          |                            |              |
|----------------------------------------|--------------------------|----------------------------|--------------|
| <b>Material</b>                        | biolösliche Mineralwolle | <b>Schmelzperlengehalt</b> | < 20 %       |
| <b>Farbe</b>                           | natur                    | (PA 007-1) *               |              |
| <b>Filamentstruktur</b>                | Glas (amorph)            | <b>Fasioneire</b>          | 170 ± 30     |
| <b>Transformationstemperatur</b>       | 654 °C                   | (PA 001) *                 |              |
| (DIN ISO 7884-8)                       |                          | <b>Biobeständigkeit</b>    | < 40 Tage    |
| <b>Glühverlust (%)</b>                 | 6 ± 2                    | (nach i.t.- Test) **       | Halbwertzeit |
| (PA 007-2; in Anlehnung an ISO 1887) * |                          | <b>Brandrate</b>           | 0 mm/min     |
|                                        |                          | (ISO 3795)                 |              |

### CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

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

### WÄRMELEITFÄHIGKEIT λ (DIN 52612-2)

|                                                         | W/m*K | 0,028     | 0,034      | 0,049      | 0,071      | 0,101      | 0,140      |
|---------------------------------------------------------|-------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|
| (Mitteltemperatur, ρ= 110 kg/m <sup>3</sup> , Fas. 140) | °C    | <b>50</b> | <b>100</b> | <b>200</b> | <b>300</b> | <b>400</b> | <b>500</b> |

\* DBW Prüfvorschrift \*\* intratrachialer Test

Die angegebenen technischen Informationen entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik.

#### 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:

Elena König  
Tel. +49 (0)5594 801-40  
elena.koenig@dbw.de  
www.dbw.de