



## biosil® PT6 advanced

### biolösliche Mineralwolle

#### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

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

#### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

<b>Material</b>	biolösliche Mineralwolle	<b>Fasioneire</b>	170 ± 30
<b>Farbe</b>	natur	(PA 001) *	
<b>Filamentstruktur</b>	Glas (amorph)	<b>Biobeständigkeit</b>	< 40 Tage
<b>Transformationstemperatur</b>	654 °C	(nach i.t.- Test) **	Halbwertzeit
(DIN ISO 7884-8)		<b>Brandrate</b>	0 mm/min
<b>Glühverlust (%)</b>	6 ± 2	(ISO 3795)	
(PA 007-2; in Anlehnung an ISO 1887) *		<b>Flächengewicht</b>	500 – 1000 g/m <sup>2</sup>
<b>Schmelzperlengehalt</b>	< 20 %		
(PA 007-1) *			

#### 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>

\* 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:

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

