SIVE

Tipo Rev. 1 - 2026

ISOLPIU' GRAF 30 K8 Seconda vita

Pannelli detensionati in polistirene espanso additivato di grafite.

DESCRIZIONE PRODOTTO

I pannelli **ISOLPIÙGRAF SECONDA VITA K8 30** sono realizzati in polistirene espanso additivato di grafite e vengono tagliati da blocco a bordo dritto. Prima della fase di taglio, i blocchi sono sottoposti a un ciclo di pressature, studiate appositamente per eliminare le tensioni interne del materiale.

Il prodotto è sviluppato espressamente per l'applicazione nei sistemi di isolamento termico a cappotto.

I pannelli sono realizzati con contenuto di riciclato, per la produzione viene impiegata una materia prima che già contiene il 15 % di riciclato certificato.

Il prodotto risponde ai più rigidi requisiti di mercato:

• **Conformità normativa:** Prodotto in linea con le norme UNI EN 13163 e UNI EN 13499 ETICS.

• **Marcatura CE:** In piena conformità con le leggi vigenti.

• **Certificazione ETA:** Soddisfa i requisiti della linea guida EAD 040083-01-0404, necessari per la certificazione dei nuovi sistemi di isolamento termico a cappotto.

• **Certificato Plastica Seconda Vita:** Dotato di certificazione ufficiale (Cert. N. 1858/2020) che attesta la quota di materiale riciclato.

• **Idoneità Appalti Pubblici:** I pannelli rispettano i requisiti del Decreto CAM Edilizia (Criteri Ambientali Minimi).

VANTAGGI IN CANTIERE

• **Stabilità e planarità:**
Il particolare processo di pressatura del blocco elimina le tensioni interne. Ciò consente un sensibile miglioramento delle prestazioni relative a planarità, stabilità dimensionale e squadratura.

• **Posa in opera efficiente:**
La precisione geometrica del pannello permette una posa in cantiere estremamente rapida, accurata e priva di imperfezioni.

SCHEDA TECNICA

In conformità coi requisiti richiesti dalle UNI EN 13163 e UNI EN 13499	Unità di misura	Codice	Isolpiùgraf Seconda vita K8 30	Norma
Conducibilità Termica	W/(mk)	λ_D	0,030	EN 12667
Resistenza a trazione perpendicolare alle facce.	kPa	TR	≥ 150	EN 1607
Resistenza al taglio	kPa	R_T	≥ 70	EN 12090
Modulo di taglio	kPa	G	≥ 1500	EN 12090
Resistenza a flessione	kPa	BS	≥ 150	EN 12089
Stabilità Dimensionale	%	DS(N)2	+/-2	EN 1603
Stabilità dimensionale in specifiche condizioni di t° e UR	%	DS(70 °– 90%)	+/- 0,2	EN 1604
Tolleranze dimensionali :				
Lunghezza	mm	L2	+/- 2 mm	EN 822
Larghezza	mm	W1	+/- 1 mm	EN 822
Spessore	mm	T1	+/- 1 mm	EN 823
Ortogonalità	mm/m	S2	+/- 2 mm	EN 824
Planarità	mm	P3	+/- 3 mm	EN 825
Assorbimento Acqua immersione totale 28 gg.	Vol %	WL(T)	3%	EN 12087
Assorbimento Acqua immersione parziale 28 gg.	Kg/m^2	WL(P)	≤ 0,5	EN 1609
Assorbimento Acqua immersione parziale 24 h.	Kg/m^2	WL(P)	≤ 0,2	EN 1609
Resistenza alla diffusione del vapore		μ	30/ 70	EN 12086
Calore specifico	J(Kg*K)	Cp	1450	EN 10456
Massa Volumica	Kg/m^3	ρ	15/16	
Reazione al fuoco	Euroclasse		E	EN 13501-1

CRITERI AMBIENTALI

Criteri Ambientali Minimi specifici per i materiali isolanti.

I pannelli **ISOLPIÙGRAF SECONDA VITA K8 30** sono pienamente conformi ai Criteri Ambientali Minimi specifici per i materiali isolanti di cui al DM 11 ottobre 2017 e alla successiva revisione pubblicata in gazzetta in data 03 Dicembre 2025.

Si dichiara che i **ISOLPIÙGRAF SECONDA VITA K8 30:**

- Contengono il 15% di materiale riciclato, misurato sul peso del prodotto finito.
- Non utilizzano ritardanti di fiamma oggetto di restrizioni o proibizioni previste da Normative Nazionali o Comunitarie.
- Non sono prodotti utilizzando agenti espandenti con un potenziale di riduzione dell' ozono superiore a zero.
- Non sono prodotti o formulati utilizzando catalizzatori al piombo.
- Vengono prodotti con materie prime che contengono agenti espandenti in percentuale inferiori al 6% del peso del prodotto finito.

SIVE

LE FASI DEL RICICLO

Le fasi della produzione della materia prima prodotta riciclando rifiuti di EPS:

1. Nei centri di raccolta e selezione dei rifiuti, i diversi imballi di polistirene espanso vengono macinati e compattati per ridurne il volume e rendere economico e sostenibile il traporto all' impianto di riciclo.

2. Giunti all'impianto di riciclo, i blocchi di EPS compattato vengono frantumati e successivamente immessi in un impianto di lavaggio in grado di trattare ed eliminare le impurità come anche l'eventuale odore che può accompagnare il materiale proveniente da post consumo.

3. Il materiale ottenuto viene introdotto in una linea di estrusione che produce granulo di PS. Si ottiene così una materia prima seconda che può già essere utilizzata per la produzione di elementi in plastica di vario tipo.
Successivamente il granulo di PS viene rilavorato in un secondo estrusore a doppia vite. In questa seconda lavorazione ven-
4. gono aggiunti gli agenti autoestinguenti e la grafite in grado di migliorare le caratteristiche di isolamento termico. Il risultato è un granulo di PS espandibile del tutto uguale a quello della materia prima vergine.

5. La materia prima riciclata è certificata in conformità alla Norma UNI 10667-10:2011 e dotata di certificazione PSV come tale è utilizzabile per la realizzazione di manufatti in polistirene espanso per tutte le applicazioni con l'eccezione degli imballi per contatto alimentare.

6. La società SIVE è attiva nel riciclo degli scarti provenienti da rifiuti industriali recuperati come sottoprodotti di lavorazione. All'interno dello stabilimento di Bernate Ticino gli scarti vengono macinati e compattati per essere successivamente inviati allo stabilimento di produzione della materia prima per le successive fasi di lavorazione. SIVE in questo modo contribuisce al processo ed è parte attiva nella filiera di produzione.

plastica seconda vita MIX ECO

Numero distintivo 2208