



We create chemistry

Styropor[®], Neopor[®] und Peripor[®]

EPS by BASF – Das Produktportfolio, in dem die längste EPS-Expertise steckt. Seit mehr als 70 Jahren!

Styropor[®] > Neopor[®] > expect more

Die EPS-Expertise der BASF reicht inzwischen über 70 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[®]. Und dabei blieb es nicht. BASF entwickelte Produkte mit einem geringeren CO₂-Fußabdruck, wie Neopor[®] BMB zur Wärmedämmung oder Styropor[®] Cycled[®] für Verpackungen sowie Neopor[®] Mycled[™] mit recyceltem Rohstoffanteil.

Ein vollständiges Sortiment für alle Bau- und Verpackungsanwendungen

Für die klassischen EPS-Dämmwendungen hat BASF die Styropor® F 15 R-Typen im Programm. Peripor® rundet das Angebot für das Bau-Segment ab. Das Produkt zeichnet sich durch kurze Zykluszeiten bei der Verarbeitung 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 Anwendungs- dichte (kg/m³) | Typische Anwendungen | |
|--|------------------|-------|---------------|------------------------|-------------------|--------------------------------|---|----------------------|--|
| Styropor® F 15 R Pentan-Gehalt: ~5,3% | | | | | | | | | |
| Styropor® F 215 R | | ✓ | ✓ | | ✓ | + | 1,0 - 2,0 | ≤12* - 25 | Außendämmung (WDVS), Wand- und Bodendämmung |
| Styropor® F 215 R-L | | ✓ | ✓ | | ✓ | + | 1,0 - 2,0 | ≤11* - max. 15 | Nur für niedrige Dichten (z.B. Trittschalldämmung, Betonverdränger, Sitzsackfüllungen) |
| Styropor® F 315 R | | ✓ | ✓ | ✓ | | + | 0,7 - 1,0 | 16 - 30 | Dach-, Wand- und Bodendämmung, Schalungselemente (ICF) |
| Styropor® F 315 R-L | | ✓ | ✓ | ✓ | | + | 0,7 - 1,0 | 15 - 25 | Dach-, Wand- und Bodendämmung, Zuschnitte |
| Styropor® F 415 R | | ✓ | | ✓ | | + | 0,4 - 0,7 | 20 - 30 | Deckensichtplatten, technische Formteile |
| Peripor® R Pentan-Gehalt: ~5,3% | | | | | | | | | |
| Peripor® 200 R | | ✓ | ✓ | ✓ | | + | 1,0 - 2,0 | 22 - 30 | Perimeterdämmung, Flachdachdämmung, Sanitärformteile |
| Peripor® 300 R | | ✓ | | ✓ | | + | 0,7 - 1,0 | 25 - 30 | Perimeterdämmung, Flachdachdämmung, Sanitärformteile |
| Styropor® P 26 Pentan-Gehalt: ~6,0% | | | | | | | | | |
| Styropor® P 226 C | | | ✓ | ✓ | | ○ | 0,9 - 1,3 | 10* - 30 | Dämmung ohne Flammschutzanforderung, 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

auch als BMB-zertifiziertes Produkt erhältlich

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 Plus/F 5300 Plus und Neopor® P 5200 mit optimierter Dämmwirkung
- Neopor® F 5 PRO mit optimierter Zykluszeit und geringerer Wasseraufnahme
- Neopor® F 5 Mycled™ mit einem Anteil von 10% aus recyceltem Post-Consumer EPS

| Produkt | Flamm-schutz | Block | Form-teil | Lose Schüt-tung | Dämm-leistung | Perlgrößen-bereich (mm) | Typische Anwendungs-dichte (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 Geschossdecke, 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 Flammchutzanforderung |
| Neopor® F 5300 Plus |  ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | +++ | 0,9 - 1,4 | 12* - 20 | Außendämmung (WDVS), Flachdachdämmung, Kerndämmung im zweischaligen Mauerwerk, Dämmung der obersten Geschossdecke, 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 |
| Neopor® F 5 Mycled™** | ✓ | ✓ | | ✓ | +++ | 1,2 - 1,6 | 12* - 18 | 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

** Anteil von 10% aus recyceltem Post-Consumer EPS

 auch als BMB-zertifiziertes Produkt erhältlich



| 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 R (polymerer Flammenschutz) | <ul style="list-style-type: none"> ■ Universell einsetzbar für alle Bauanwendungen und technische Formteile ■ Reduzierter Treibmittelgehalt ■ Schaumstoffe mit günstigem Wärmedämmvermögen ■ Schaumstoffe der Klasse E nach EN 13501-1 herstellbar |
| Peripor® R (polymerer Flammenschutz) | <ul style="list-style-type: none"> ■ Kurze Zykluszeiten, für mittlere bis hohe Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Reduzierter Treibmittelgehalt ■ Schaumstoffe mit besonders geringer Wasseraufnahme im Untertauchtest und beim Diffusionstest herstellbar ■ Schaumstoffe der Klasse E nach 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 Klasse E nach 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 Klasse E nach 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 Klasse E nach 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 |
| Neopor® F5 Mcycled™ (polymerer Flammenschutz) | <ul style="list-style-type: none"> ■ Enthält REDcert² zertifizierten rezyklierten Post-Consumer EPS Anteil ■ Energiesparende Fahrweise, gute Vorschäumbarkeit, niedrige Rohdichten, enge Rohdichteverteilung ■ Graue Schaumstoffe mit besonders günstigem Wärmedämmvermögen ■ Schaumstoffe der Klasse E nach EN 13501-1 herstellbar |

Unsere nachhaltigen EPS-Lösungen

| | Neopor®/Styropor® BMB | Neopor® Mccycled™ | Styropor® Ccycled® |
|----------------------------------|---|---|--|
| Recycelter Rohstoffanteil | Virtuell zugeordneter Einsatzstoff (Biomass Balance) | Mechanisch recyceltes EPS | Virtuell zugeordneter Einsatzstoff (ChemCycling™) |
| Verfahren | Massenbilanzverfahren | Physische Nachverfolgbarkeit | Massenbilanzverfahren |
| Rohstoffe | Erneuerbare Rohstoffe | Post-Consumer EPS Abfall | Post-Consumer Kunststoffabfall (gemischte Kunststoffabfälle und Altreifen) |
| Vorteile | CO ₂ reduziertes EPS | Beitrag zur mechanischen Rezyklierung von EPS | Kunststoffkreislauf schließen |
| Eigenschaften | Identische chemische und physikalische Eigenschaften | Vergleichbare Eigenschaften | Identische chemische und physikalische Eigenschaften |
| Verarbeitung beim Kunden | Drop-in Lösung: Kann gemeinsam mit Standardprodukten verarbeitet werden | Separate Produktion notwendig | Drop-in Lösung: Kann gemeinsam mit Standardprodukten verarbeitet werden |
| Anwendungen | Bau & Verpackung | Bau | Verpackung |



BASF's Biomassenbilanzansatz

Styropor® und Neopor® BMB

Die Styropor® und Neopor® BMB Varianten werden nach dem Massenbilanzansatz hergestellt. Die EPS-BMB-Varianten haben die gleichen Grundeigenschaften wie das Styropor® und Neopor® Standard-Portfolio von BASF. Auch die Verarbeitung bleibt gleich.

Die BMB-Produkte der BASF werden hergestellt, indem fossile Rohstoffe zu Beginn der Wertschöpfungskette durch eine entsprechende Menge erneuerbarer Rohstoffe ersetzt werden. Diese Art der Produktion schont fossile Ressourcen und verbessert das positive Nachhaltigkeitsprofil von EPS weiter. Die Zuordnung des erneuerbaren Rohstoffanteils nach einem Massenbilanzansatz wird durch REDcert² zertifiziert.

Erfahren Sie mehr über unseren Biomassenbilanzansatz: www.neopor.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. (August 2024)

Weitere Informationen unter: www.neopor.de und www.styropor.de