Система ППУ для производства сэндвич-панелей периодическим способом

Двухкомпонентная ППУ система предназначена для периодического производства сэндвич-панелей методом закрытой заливки, служащих конструкционным и теплоизоляционным материалом. Изделия, полученные с ее помощью, идеально подходят для строительства зданий, павильонов, промышленных низкотемпературных камер, рефрижераторов и других теплоизоляционных конструкций.



Особенности

- Хорошая теплоизоляция. Обладает низким коэффициентом теплопроводности, что обеспечивает отличную энергоэффективность зданий и сооружений. Позволяет значительно снизить расходы на отопление и кондиционирование.
- Прочность и долговечность. Готовые панели отличаются высокой механической прочностью, устойчивостью к деформациям и долговечностью. Не подвержены гниению, воздействию плесени и грибка.
- Легкость и удобство монтажа. Малый вес панелей снижает нагрузку на несущие конструкции и облегчает транспортировку и монтаж. Возможность изготовления панелей различной толщины и размеров под конкретные задачи.
- Герметичность и влагостойкость. Закрытоячеистая структура ППУ обеспечивает отличные гидроизоляционные свойства, предотвращает проникновение влаги и конденсата. Подходит для использования в условиях повышенной влажности и для наружных работ.
- Экологичность и безопасность. Современные системы соответствуют гигиеническим и экологическим нормам, разрешены для применения в пищевой промышленности.
- Экономическая эффективность. Быстрый процесс заливки и отверждения позволяет ускорить производство и снизить трудозатраты. Минимальные потери материала и возможность автоматизации процесса.
- Универсальность применения. Используется для строительства жилых, коммерческих и промышленных объектов, холодильных камер, рефрижераторов, павильонов и других конструкций. Подходит для сложных по форме изделий благодаря хорошей растекаемости и текучести смеси.

Основные технические характеристики

Соотношение А:Б	100:130
Время старта, с	8–16
Время гелеобразования, с	165–300
Плотность свободного вспенивания, кг/м³	29,0–34,0
Плотность в изделии, кг/м³	41–45
Коэффициент теплопроводности, не более, Вт/мК	0,0225–0,0230
Прочность при сжатии 10 %, не менее, кПа	240–260
Прочность при растяжении, не менее, кПа	240–260
* Значения являются ориентировочными. Соотношение компонентов в массовых частях устанавливается индивидуально на каждом	

конкретном производстве.	