Система ППУ для изготовления сэндвич-панелей периодическим способом

Двухкомпонентная система для изготовления жесткого пенополиуретана методом открытой заливки на основе фреона. Область применения: производство сэндвич-элементов с различными покровными слоями периодическим способом, например, для строительства элементов крупногабаритных холодильных камер и изотермических кузовов.



Особенности

- Высокая теплоизоляция и герметичность. ППУ обладает одним из самых низких коэффициентов теплопроводности среди строительных утеплителей, что позволяет создавать энергоэффективные конструкции. Закрытоячеистая структура материала обеспечивает отличную гидроизоляцию и предотвращает образование мостиков холода.
- Прочность и долговечность. Готовые изделия из ППУ отличаются высокой механической прочностью, устойчивостью к деформациям, не подвержены гниению, воздействию плесени, грибка и вредителей. Срок службы таких панелей — десятки лет без потери эксплуатационных свойств.
- Универсальность форм и размеров. Системы позволяют изготавливать панели различной толщины и с разными покровными слоями: металл, пластик, композитные материалы. Это дает возможность адаптировать изделия под конкретные задачи и условия эксплуатации.
- Быстрое отверждение и простота технологии. Процесс заливки ППУ занимает минимум времени, а отверждение происходит в течение нескольких минут. Это ускоряет производственный цикл, снижает трудозатраты и позволяет автоматизировать изготовление панелей.
- Экономичность и экологичность. Минимальные потери материала, возможность автоматизации, долговечность и низкие эксплуатационные расходы делают такие системы выгодными для производителей и заказчиков. Современные ППУ-системы соответствуют экологическим и гигиеническим нормам, разрешены для применения в пищевой промышленности.

Основные технические характеристики

Соотношение А:Б	100:135
Время старта, с	13–23
Время гелеобразования, с	175–200
Плотность свободного вспенивания, кг/м³	31,0–35,0
Плотность в изделии, кг/м³	40–45
Коэффициент теплопроводности, не более, Вт/мК	0,0225–0,0230
Прочность при сжатии 10 %, не менее, кПа	150–170
Прочность при растяжении, не менее, кПа	200–220
* Значения являются ориентировочными. Соотношение компонентов в массовых частях устанавливается индивидуально на каждом конкретном производстве.	