

МОНОЛИТНЫЙ ПОЛИКАРБОНАТ



8 (800) 333-83-22



forda.ru



online@forda.ru

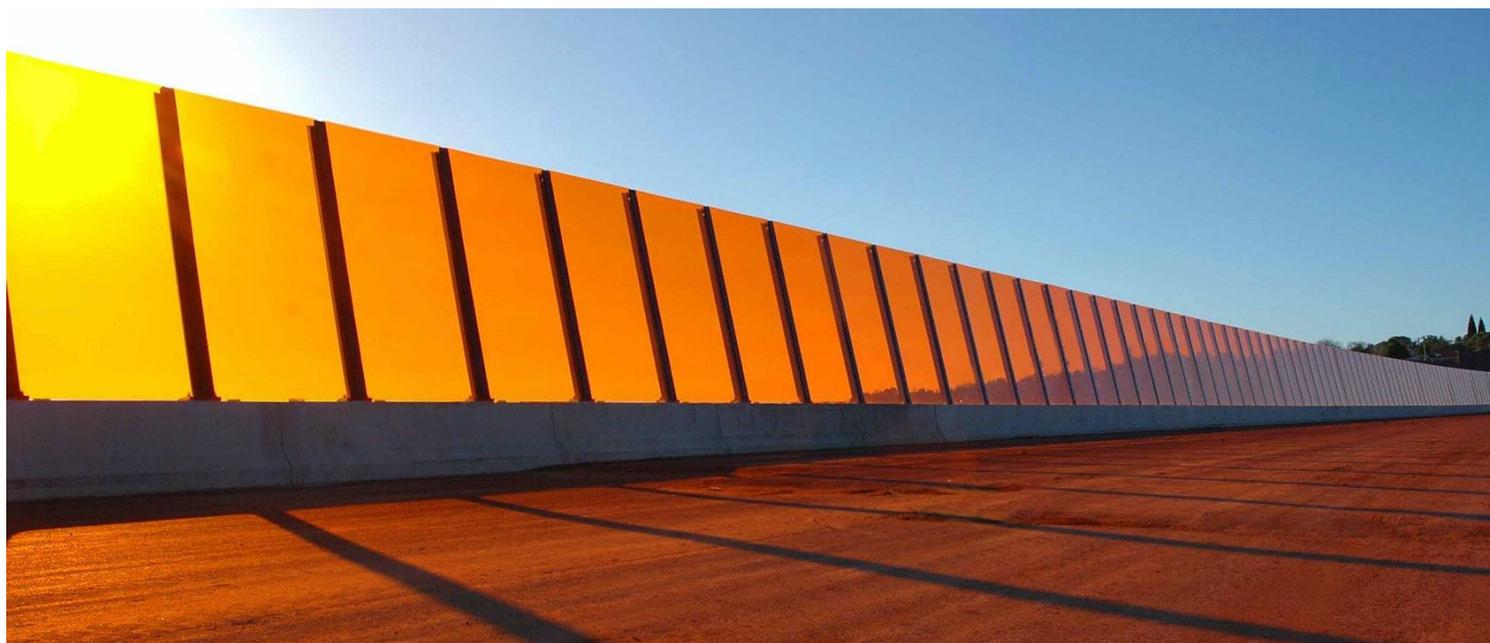


Санкт-Петербург,
Коломяжский пр., д. 33А

Монолитный поликарбонат – листовый пластик инженерного класса. Данный материал отличается высокой ударной прочностью (прочнее стекла в 200 раз), звукопоглощением, а также малым удельным весом (в два раза легче силикатного стекла).

Преимущества монолитного поликарбоната

- **Светопропускание:** прозрачный лист, пропускающий 82-93% солнечного света, цветной лист пропускает 30-50%.
- **Высокая ударная прочность:** поликарбонат устойчив к механическим деформациям.
- **Малый удельный вес:** данный материал практически не увеличивает нагрузку на несущие конструкции, широко используется в качестве остекления кровли, изготовления зенитных фонарей.
- **Звукоизоляция:** листы монолитного поликарбоната востребованы для изготовления ограждений с высокими показателями шумопоглощения (шумозащитные экраны).
- **Морозостойкость и теплостойкость:** данный вид пластика эксплуатируется при температуре от -40°C до +120°C.
- **Защита от ультрафиолета** нанесена на обе стороны листа.



Характеристики монолитного поликарбоната

Стандартный размер листов: 2,05 м х 3,05 м.

Толщина: от 1.5 мм до 15 мм.

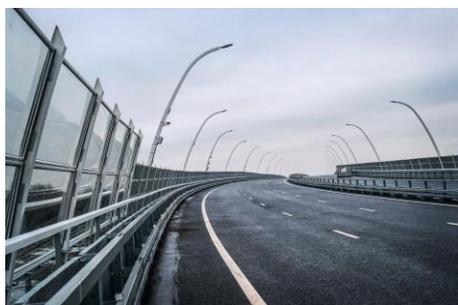
Цветовая гамма: прозрачный, гранатовый, бронзовый, синий, белый, бирюзовый, оранжевый, зеленый, желтый, красный, янтарный.

Имеется возможность изготовления листов нестандартных размеров и цветов по желанию заказчика.

Благодаря уникальным свойствам и эксплуатационным характеристикам данный материал имеет широкую сферу применения. Монолитный поликарбонат отлично зарекомендовал себя и получил признание потребителей, им часто заменяют стекло.

Применение монолитного поликарбоната

- Остекление крыш и стен
- Строительство шумозащитных экранов
- Строительство козырьков и навесов
- Изготовление конструкций нестандартной изогнутой формы
- Производство наружной рекламы
- Защитные ограждения для стадионов и полей
- Изготовление полицейских щитов и средств индивидуальной защиты



Физические и химические свойства монолитного поликарбоната

Толщина листа	1,5 мм	2 мм	3 мм	4 мм	5 мм	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм
Плотность (кг/м ²)	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
Коэффициент пропускания света (%; погрешность от -5% до +3%) для бесцветного поликарбоната	87	87	84	84	82	82	81	81	81
Прочность при растяжении (МПа)	не менее 72								
Относительное удлинение при разрыве от растяжения (%)	не менее 65	не менее 70	не менее 70	не менее 70					
Термостойкость при 130 °С (изменение поверхности и цвета)	отсутствует								
Ударная вязкость по Шарпи для образцов типа 2 с надрезом типа В по ГОСТ 4647-2015 (кДж/м)	не менее 5								
Сопротивление удару по Шарпи для образцов типа 2 без надреза по ГОСТ 4647-2015	образец не разрушается								
Температура размягчения по Вика в воздушной среде, способ В, II вариант нагревания(°С)	не менее 145								
Светопроницающая способность для цветных листов (%)	79	79	76	76	74	74	73	73	73
Максимальный радиус изгиба листа (мм)	350	350	800	800	1050	1050	1300	1300	1300
Коэффициент теплопередачи (Вт/(м ² *К))	не менее 4.25								
Изменение линейных размеров после теплового воздействия при 100 °С (%)	не более 5								

Линейка монолитного поликарбоната компании «ЭКОВИС»



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ «ECOVICE»

Монолитный поликарбонат ECOVICE совмещает в себе множество преимуществ: прочность, долговечность, двойной слой ультрафиолетовой защиты и плюс ко всему сравнительно демократичную цену.

Диапазон толщин от 1.5 мм до 15 мм, а также возможность производства монолитных листов под заказ нужного размера и цвета делает ECOVICE универсальным материалом широкого применения.



СТАНДАРТ «GROSS-PC»

Монолитный поликарбонат GROSS-PC это эталонное покрытие для использования в самых различных сферах и условиях. Данная линейка монолитного поликарбоната полностью соответствует критериям мировых стандартов качества и ничем не уступает мировым лидерам индустрии, таким как : Lexan и Makrolon.

Процесс производства



1 этап

Исходное сырье в виде гранул поликарбоната помещается в бункер-сушилку и сушится в течение 3-х часов при температуре 100 градусов. Также в бункер-сушилку, установленную на со-экструдере помещается УФ-стабилизатор в виде гранул на основе поликарбоната.



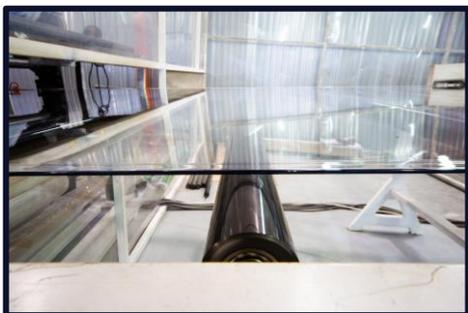
2 этап

Далее гранулы УФ-стабилизатора попадают в нагретый со-экструдер, методом экструзии расплавленная масса попадает в дистрибьютер, где наносится с верхней и нижней сторон расплавленной массы, подающейся из основного экструдера и в дальнейшем защищает данную массу из УФ-лучей.



3 этап

Затем сырье при помощи вакуумного загрузчика подается в бункер, установленный на основном экструдере. Далее сырье попадает в основной экструдер и начинается процесс плавления. Методом экструзии расплавленная масса проходит через фильтрующую сетку и насос-расплава.



4 этап

Расплавленная масса на выходе из фильеры обретает форму плоской монолитной массы и проходит через три калибровочных каландра, которые раздавливают до нужной толщины и охлаждают монолитную массу. После прохождения каландров, уже сформированный лист при помощи тянущих валов проходит по охлаждающим роликам и остывает для нанесения защитной пленки.



5 этап

Далее лист проходит через станину, где установлены ролики с защитной пленкой, которая клеится с обеих сторон листа при помощи ламинаторов. Затем лист проходит через движущую станину с диском поперечного распила для получения нужной длины и подается автоматический укладчик листов.