

# 75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板

产品名称	75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板
公司名称	无锡市福源来彩板型钢有限公司
价格	110.00/平方
规格参数	品牌:新宇 型号:600-1000 产地:江苏
公司地址	无锡市滨湖区胡埭工业园北区莲杆路19号
联系电话	18961797879

## 产品详情

75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板是以不燃性结构岩棉为芯材，以镀锌或镀铝锌彩色涂层钢板为饰面，两端聚氨酯封边，通过专业开发的粘胶剂，二者形成相互作用复合而成的高品质节能建筑板材。粘结剂采用喷涂方式进行布胶，使用量是常规产品的3倍，增加粘结强度。

75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板为中间是结构岩棉，两侧距端部各有50mm宽聚氨酯保温材料，也可以做成全部由岩棉填充的复合板。

它集防火、保温隔热、隔噪音与美观装饰性于一体。聚氨酯封边岩棉复合板又称新型岩棉夹芯板，也叫聚氨酯侧封岩棉复合板、聚氨酯侧封岩棉夹芯板、聚氨酯封边岩棉夹芯板、新型岩棉节能保温板、新型岩棉复合板、金属面新型岩棉复合板等。

芯材：岩棉,玻璃棉,聚氨酯（可根据使用要求更换芯材）

芯材厚度：50mm、75mm、100mm、150mm、200mm（特殊厚度可定制）

75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板产品参数详解：

岩棉容重：100kg/m<sup>3</sup>-- 160kg/m<sup>3</sup> 玻璃棉容重：60-80kg/m<sup>3</sup> 聚氨酯容重：38kg/m<sup>3</sup>

75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板安装 保温层的安装 墙面外板彩色压型钢板岩棉复合板安装 墙面彩板配件安装 墙面工程收尾关键工艺做法：施工安装墙面复合板前，首先搭建滑梯架子，滑梯架采用悬挂式。纵向考虑一条搭缝，搭接缝应考虑在檩条位置，搭接长度应不小于100M M，且下部板上口不得超过檩条上边缘。安装前必须划线，以保证板及螺钉垂直及积累误差。

75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板由各种材质的金属板作为面板，填充防火保温

材料，通过智能化专用设备经过加热、粘合、固化一次成型的集保温、节能、装饰与一体的多功能外墙建筑板材。该板材工厂化生产，表面有小波纹、纯平、橘皮纹，采用横铺式安装方式，安装完毕整个墙面具有现代感，立体感，大气美观。表面层可以根据实际要求设计成各种花色及图形，美观大气，既可保温，又可装饰。特别适用于住宅、工业、公共建筑的外墙保温工程及现有建筑的节能改造，大幅度降低能耗。该款板材宽度及厚度可以根据使用要求定制，芯材层除了岩棉以外也可以更换玻璃棉、聚氨酯等不同的保温材料，满足不同的建筑物需求。

75mm聚氨酯PU封边隐钉式岩棉夹芯板PU封边岩棉复合板的有效宽度为：1000mm（600mm，800mm可定制）；

金属板及厚度：

金属板可以选择用彩涂钢板，镀铝锌钢板，不锈钢、铝镁锰3004；博思格，宝钢，烨辉等；钢板表面：PVDF氟碳漆,HDP高耐候,PE聚酯等；

金属板厚度：0.4mm-0.8mm；

岩棉厚度：50mm 75mm 100mm 150mm；岩棉密度：80-140kg/m<sup>3</sup>；

有效宽度：600mm-1000mm

芯材容重：120Kg/m<sup>3</sup>

导热系数：0.025w/m.k

表面花纹：小波纹、中凹槽、纯平

经过GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》判定为A2级不燃材料。

长度：根据客户需求可以做任意长度。

宽度：有效宽度为1000mm。

厚度：50mm、75mm、100mm。

岩棉密度：80-140kg/m<sup>3</sup>

金属板和厚度：彩钢主要有宝钢，烨辉；厚度0.4-1.2mm 金属表面镀层可选pu和pvdf。

1) 板材材质：基材为热镀铝锌钢板，双面镀铝锌量 200g/m<sup>2</sup>（其中铝含量不低于50%），屈服强度 345MPa；符合中华人民共和国国家标准要求的板材（要求具有认定的风压试验报告，连接件应考虑荷载产生的压力和风吸力的作用）。

2) 墙板外板：厚度 0.7mm，正面涂覆厚度 5 μm环氧树脂底漆，外覆厚度 20 μmPVDF氟碳面漆，表面另须涂有抵御灰尘粘附的洁面涂覆系统；背面涂覆厚度 5 μm环氧树脂底漆，外覆厚度 10 μm聚酯树脂面漆。

3) 墙板内板：厚度 0.5mm，正面涂覆厚度 5 μm环氧树脂底漆，外覆厚度 15 μm耐腐蚀聚酯树脂面漆；背面涂覆厚度 5 μm环氧树脂底漆，外覆厚度 5 μm聚酯树脂面漆。

4) 夹芯板板型：四面企口岩棉夹芯金属复合板（芯材不外露）；芯材为防火等级为A级的岩棉板，厚度50mm，密度 120kg/m<sup>3</sup>（耐火极限不应低于0.5小时）。夹芯钢板颜色有甲方确定；

1.型号：100mm厚两面企口金属夹芯板(企口处有聚氨酯发泡增加强度);耐火时间 1.0h

2.材料及厚度：外层钢板厚度0.6-0.8mm,强度为350MPa;内层钢板厚度0.6mm,强度为350MPa;

3.岩棉保温：中间夹100mm

厚岩棉保温,岩棉容重 150kg/m<sup>3</sup>,燃烧性能,粘接强度 0.06MPa,导热系数 0.040W/(mk),憎水率 98%。

4.防腐层：内外层板防腐层为镀铝锌层，使用

55%Al、43.5%Zn镀层；即外层钢板镀铝锌量200g/m<sup>2</sup>,内层钢板即镀铝锌量120g/m<sup>2</sup>；

5.烤漆层：外层板正面 20um 厚 PVDF 氟碳烤漆；反面 10um厚环氧树脂烤漆;内层板正面 20um厚PE 聚酯烤漆,反面 10um厚环氧树脂烤漆；

6.铺设方式及连接形式：横向铺设，横向连接为承插式，竖向对接，对接处节点内部具有防水处理。

7.成型方式：工厂成型复合板;

8.单块转角夹芯板一体转角处理；

详图设计和审查图纸一般设计院提供的设计图，不能直接用来加工制作钢结构，而是要考虑加工工艺，如公差配合、加工余量、焊接控制等因素后，在原设计图的基础上绘制加工制作图（又称施工详图）。详图设计一般由加工单位负责进行，应根据建设单位的技术设计图纸以及发包文件中所规定的规范、标准和要求进行。加工制作图是后沟通设计人员及施工人员意图的详图，是实际尺寸、划线、剪切、坡口加工、制孔、弯制、拼装、焊接、涂装、产品检查、堆放、发送等各项作业的指示书。

备料和核对根据图纸材料表计算出各种材质、规格、材料净用量，再加一定数量的损耗提出材料预算计划。工程预算一般可按实际用量所需的数值再增加10%进行提料和备料。核对来料的规格、尺寸和重量，仔细核对材质；如进行材料代用，必须经过设计部门同意，并进行相应修改。

编制工艺流程编制工艺流程的原则是操作能以快的速度、少的劳动量和的费用，可靠地加工出符合图纸设计要求的產品。

组织技术交底上岗操作人员应进行培训和考核,特殊工种应进行资格确认,充分做好各项工序的技术交底工作。技术交底按工程的实施阶段可分为两个层次。个层次是开工前的技术交底会，参加的人员主要有：工程图纸的设计单位，工程建设单位，工程监理单位及制作单位的有关部门和有关人员。