

Поликарбонатные листы Novattro от производителя №1 в России и СНГ



Применение поликарбонатных листов



Коммерческое строительство

- Остекление и перекрытия зданий (торговых, офисных и производственных комплексов)
- Экстерьерные решения
- Антивандальная защита в магазинах, музеях, банках
- Витрины, оформление торговых и выставочных павильонов
- Промышленные теплицы



Городское строительство

- Перекрытия спортивных помещений (стадионов и т.п.)
- Специальные спортивные ограждения (хоккейные коробки и т.п.)
- Перекрытия вокзалов и перронов железнодорожных станций
- Ветровые и антишумовые ограждения автотрасс
- Перекрытия автозаправочных станций
- Крытые автостоянки
- Остановочные комплексы
- Светопрозрачные переходы между зданиями
- Оформление детских площадок и жилых дворов
- Экстерьерные решения
- Малые архитектурные формы



Частное строительство

- Остекление балконов, лоджий, мансард
- Остекление теплиц и зимних садов
- Навесы, козырьки
- Светопрозрачные переходы между постройками
- Крытые автостоянки
- Перекрытия для бассейнов
- Остекление пожарных лестниц



Дизайн интерьеров

- Подвесные потолки
- Перегородки для офисов
- Интерьерные решения



Реклама

- Световые конструкции, короба, табло
- Вывески и объемные буквы
- Антивандальная защита рекламных конструкций
- Рекламный дизайн



Промышленное производство

- Изготовление корпусных частей оборудования
- Зенитные фонари
- Душевые кабины



SafPlast Innovative — это крупнейшее в России и СНГ производство сотовых и монолитных листов из поликарбоната, выпускающее продукцию под собственным брендом Novattro. Общая производительность экструзионных линий составляет более 10 000 тонн в год.

SafPlast Innovative задействует лучший мировой и отраслевой опыт:



- Три высокотехнологичные итальянские производственные линии OMIPA S.p.A.
- On-line поддержка компании OMIPA с 40-летним опытом в производстве экструзионных линий
- Высококачественное сырье от лучших мировых производителей: Bayer, BASF, Clariant и Poli-Film
- Проведение НИОКР по разработке материалов и добавок совместно Химическим институтом им. А.М. Бутлерова и КГТУ
- Технологические решения, адаптированные к России (Антей-Альянс)

К концу первого квартала 2009 года SafPlast Innovative готовится к проведению процедуры сертификации системы менеджмента качества предприятия на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001-2001.

Компания SafPlast Innovative имеет все необходимые документы: ТУ 2246-002-81057157-2008, ТУ 2246-003-81057157-2008, Протокол сертификационных испытаний, Санитарно-эпидемиологическое заключение, Сертификат пожарной безопасности, Сертификат соответствия в системе добровольной сертификации ГОСТ Р.

Novattro
ТЕПЛОСБЕРЕГАЮЩЕЕ ЗАЩИТНОЕ ОСТЕКЛЕНИЕ

Поликарбонатные листы Novattro

Novattro производится на итальянских линиях OMIPA

Сотовый поликарбонат Монолитный поликарбонат

Структура	Толщина, мм	Вес, кг/м ²	Размер
Novattro Light	4	0,8	
	6	1,3	
	8	1,5	
	10	1,7	
Novattro Xcellent	16	2,7	2100× 6000
	20	3,1	
	25	3,5	2100× 12000
	32	3,7	
Novattro Guard	2	2,4	2050×3050
	3	3,6	
	4	4,8	
	5	6,0	
	6	7,2	
	8	9,6	
	10	12,0	
	12	14,4	

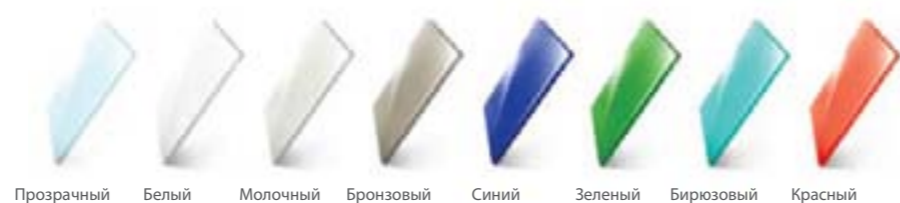
SafPlast Innovative предлагает листы нестандартных цветов и размеров по индивидуальным требованиям на заказ:

- минимальный заказ на листы нестандартного размера не ограничен;
- минимальный заказ на листы нестандартного цвета — от 10 тонн.

Нанося на листы различные покрытия, можно добиваться различных свойств поликарбоната, таких как непропускание УФ-излучения, предотвращение образования конденсата, стойкость к царапанию.

Цвета

Для сотовых поликарбонатных листов толщинами 4, 6, 8, 10, 16 мм предлагается восемь стандартных расцветок. Для толщин 20, 25, 32 мм стандартный цвет — прозрачный. Для монолитных поликарбонатных листов предлагается три стандартных цвета — прозрачный, молочный, бронзовый.



Характеристики продукции Novattro

Сотовые листы поликарбоната

Наименование показателей	Толщина изделий, мм								Методика проведения испытаний
	4	6	8	10	16	20	25	32	
Предел прочности при растяжении, МПа, не менее	65	65	65	65	65	65	65	65	ГОСТ 11262
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	4	4	4	4	4	4	4	4	ГОСТ 11262
Максимальная прочность на изгиб, МПа, не менее	90	90	90	90	90	90	90	90	ГОСТ 4648
Модуль упругости при растяжении, МПа, не менее	2700	2700	2700	2700	2700	2700	2700	2700	ГОСТ 9550
Коэффициент направленного пропускания света (для бесцветных прозрачных листов), %, не менее	80	80	78	78	76	74	72	70	ASTM D 1003, ГОСТ 26302 метод А
Термическое сопротивление, м ² . °С/Вт, не менее	0,23	0,27	0,30	0,35	0,37	0,40	0,45	0,50	ГОСТ 7076
Индекс изоляции воздушного шума, дБА, не менее	17	17	17	18	18	19	20	22	ГОСТ 26602.3
Определение изменения свойств при искусственном старении, усл. лет, не менее	10	10	10	20	20	30	30	30	ГОСТ 30973

Наименование показателя	Норма	Методика проведения испытаний
Температура размягчения по Вика, °С, не менее	140	ГОСТ 15088 (способ В, вариант 1) или ISO 306:2004 (Метод В 50)
Стойкость к удару при отрицательных температурах	Должен выдерживать испытание	ГОСТ 30673
Изменение линейных размеров после теплового воздействия, %, не более	2,5	п.п. 4.16 ТУ 2246-002-81057157-2008

Монолитные листы поликарбоната

Наименование показателей	Толщина изделий, мм								Методика проведения испытаний
	2	3	4	5	6	8	10	12	
Предел прочности при растяжении, МПа, не менее	60	60	60	60	60	60	60	60	ГОСТ 11262
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	23	23	23	23	23	23	23	23	ГОСТ 11262
Максимальная прочность на изгиб, МПа, не менее	26	26	26	26	26	26	26	26	ГОСТ 4648
Модуль упругости при растяжении, МПа, не менее	2700	2700	2700	2700	2700	2700	2700	2700	ГОСТ 9550
Коэффициент направленного пропускания света (для бесцветных прозрачных листов), %, не менее	86	85	85	84,5	84	83,5	83	82	ASTM D 1003
Термическое сопротивление, м ² . °С/Вт, не менее	0,15	0,15	0,16	0,17	0,18	0,18	0,19	0,20	ГОСТ 7076
Индекс изоляции воздушного шума, дБА, не менее	20	23	24	25	26	26	27	28	ГОСТ 26602.3
Определение изменения свойств при искусственном старении, усл. лет, не менее	10	10	15	15	15	20	20	20	ГОСТ 30973

Гарантия

Гарантийный срок эксплуатации сотовых поликарбонатных листов Novattro составляет не менее 10 лет, монолитных листов Novattro — не менее 14 лет, при соблюдении условий эксплуатации. При обнаружении скрытых недостатков в период срока годности Товаров (в т.ч. несоответствия готовой продукции установленным требованиям) составляется акт.

Претензия по качеству должна быть подтверждена экспертным заключением Бюро товарных экспертиз или актом, составленным с участием представителя компетентной незаинтересованной организации согласно инструкциям:

- по количеству — Инструкция о порядке приемке продукции ПТН по количеству, утвержденной Постановлением Госарбитража СССР № П-6 от 15.06.65 года, с учетом особенностей, установленных Договором.
- по качеству — Инструкция о порядке приемке продукции ПТН по качеству, утвержденной Постановлением Госарбитража СССР № П-7 от 25.04.66 года.

! Наши рекомендации помогут Вам избежать порчи поликарбонатных листов и продлить срок их службы.

Хранение

- 1 Поликарбонатные листы Novattro должны храниться в сухом, проветриваемом, затененном помещении, вдали от нагревательных приборов, на ровном поддоне.
- 2 Края листов не должны свисать, чтобы избежать чрезмерного их прогибания.
- 3 Следует избегать попадания на листы прямых солнечных лучей и защищать их от атмосферных воздействий.
- 4 Листы надо складывать УФ-защитой вверх.
- 5 Нельзя накрывать панели пленкой из ПВХ.
- 6 По листам нельзя ходить, а также допускать любые механические повреждения.

Чистка

Поликарбонатные панели можно чистить от загрязнений с помощью теплой мыльной воды, используя мягкую ткань или губку. Используйте лучше мягкое средство для мытья посуды. Нельзя тереть щеткой, царапать, использовать абразивы и растворители. После удаления грязи лист надо промыть чистой водой и обсушить мягкой тканью.

Маскировочная пленка

Сотовые и монолитные листы покрыты тонкой маскировочной пленкой с двух сторон, которую не рекомендуется удалять до начала монтажа. Операции по распиловке и сверлению сотовых листов надо проводить, не удаляя пленку, чтобы избежать запыления ячеек. Перед началом монтажа пленку можно снять резким движением руки, опираясь на край панели другой рукой. Удалять пленку надо в незапыленном помещении.

«Внешняя» и «внутренняя» поверхность листа

Стандартный лист выпускается с односторонним слоем УФ-защиты, на покрывающей его маскировочной пленке, с соответствующей стороны, будет стоять маркировка производителя. Монтаж производится защитной пленкой к солнцу. Если защитная пленка будет снята перед установкой панелей, то рекомендуется, отодрав небольшой участок пленки с «внешней стороны», поставить на листе отметку фломастером. Тогда вы не перепутаете «внешнюю» и «внутреннюю» стороны.

Термическое расширение

При резких перепадах температур возможно расширение и сжатие материала, при монтаже необходимо учитывать данную особенность. Следует оставлять допуск на свободное расширение по длине и ширине панели, который в среднем составляет 3 мм на линейный метр при разнице температур более 40 градусов Цельсия. Панели цвета бронзы требуют увеличения допусков на 30 %, по сравнению с белыми или прозрачными.

Резка и сверление

Поликарбонатные листы можно распиливать и сверлить также как изделия из обычных пластиков. Для резки сотовой панели используют высокоскоростную циркулярную пилу с мелкозубчатым лезвием (размер зубчиков — до 16 мм). Рекомендуемая скорость распиловки составляет 1500—3000 оборотов в минуту. Панель толщиной 8 мм можно разрезать даже острым ножом. Маскировочную пленку до распиловки снимать не нужно, чтобы осколки и стружки не затянуло в полости при помощи статического электричества. Если это все-таки произошло, панель надо потрясти или продуть каналы сжатым воздухом, чтобы максимально очистить их перед использованием. При сверлении листов можно использовать стандартные сверла. Если отверстие надо сделать у края панели, то не рекомендуется сверлить в 1,5 дюйма от края (3,81 см). При сверлении в сотовом поликарбонате отверстий обязательно следует обеспечить возможность их термического расширения и сжатия. Диаметр отверстий должен быть несколько больше диаметра болта.

Соединение

Допускается соединение панелей путем склеивания, сварки и механического скрепления поликарбонатными и алюминиевыми профилями.

Ориентация панели при установке

Монтировать следует в направлении продольных ребер жесткости, либо вертикально, либо по уклону покрытия, но не горизонтально. В изогнутых конструкциях, например, в крышах теплиц, каналы должны быть параллельны направлению изгиба. А в наклонных конструкциях — параллельны направлению ската. Если панель используется как крыша, то она должна иметь хотя бы небольшой уклон.

Герметизация краев

Перед монтажом необходимо герметично закрыть самоклеющейся лентой или поликарбонатным профилем верхний и нижний края сотового листа, чтобы в открытые ячейки не попадала пыль, насекомые, вода. Края панели должны быть гладкими и ровными, иначе загерметизировать качественно не удастся. При этом край, который будет верхним, надо заклеить перфорированной алюминиевой клейкой лентой, а нижний — перфорированной, чтобы выпавший в ячейках конденсат хорошо фильтровался через отверстия. Если герметизация нижнего края происходит с помощью поликарбонатного профиля (не ПВХ), то в нем надо просверлить дырки через каждые 30,5 см (12 дюймов).



Контакты

www.novattro.ru

ООО «СафПласт»

420066, Россия, Республика Татарстан
г. Казань, ул. Декабристов, 2
Телефон: +7 (843) 233-05-33, 233-02-92

Адрес завода: Россия, Республика Татарстан
Высокогорский район, трасса М7, 806 км
web: www.safplast.ru, e-mail: info@safplast.ru