

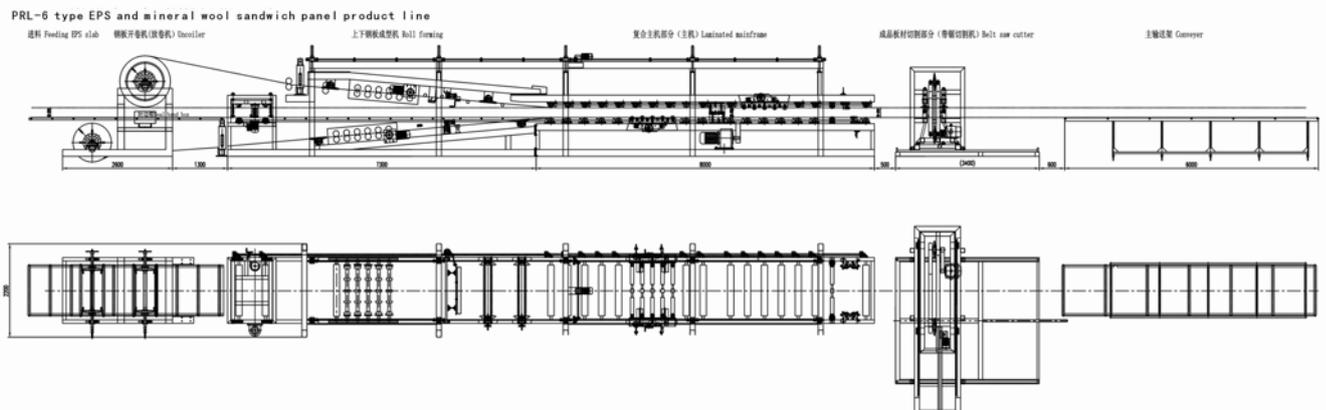
## PRL-6

# Непрерывная линия для производства панелей сэндвич на основе минераловатной плиты и пенополистирола

Shanghai Yongming Machinery Manufacturing CO., LTD.  
Add: 138 CheTing road, Songjiang district Shanghai China , 201611  
Tel:0086-21-57604762 Fax:0086-21-57604676

## Эскиз производственной линии PRL-6

Разматыватель  
Профилирующая машина  
Корпус  
Ленточная пила  
Конвейер



Чертежи панелей.

### Кровельная панель с замком 8\*А (Z-lock).

Ширина верхнего окрашенного стального листа: 1250мм.

Ширина нижнего окрашенного стального листа: 1070мм.

Толщина панели: от 50 мм до 150 мм

Материал утеплителя: пенополистирол или минераловатная плита.

### Стеновая панель с замком 8\*В (Z-lock).

Ширина верхнего окрашенного стального листа: 1250мм.

Ширина нижнего окрашенного стального листа: 1250мм.

Толщина панели: от 50 мм до 250 мм

Материал утеплителя: пенополистирол или минераловатная плита.

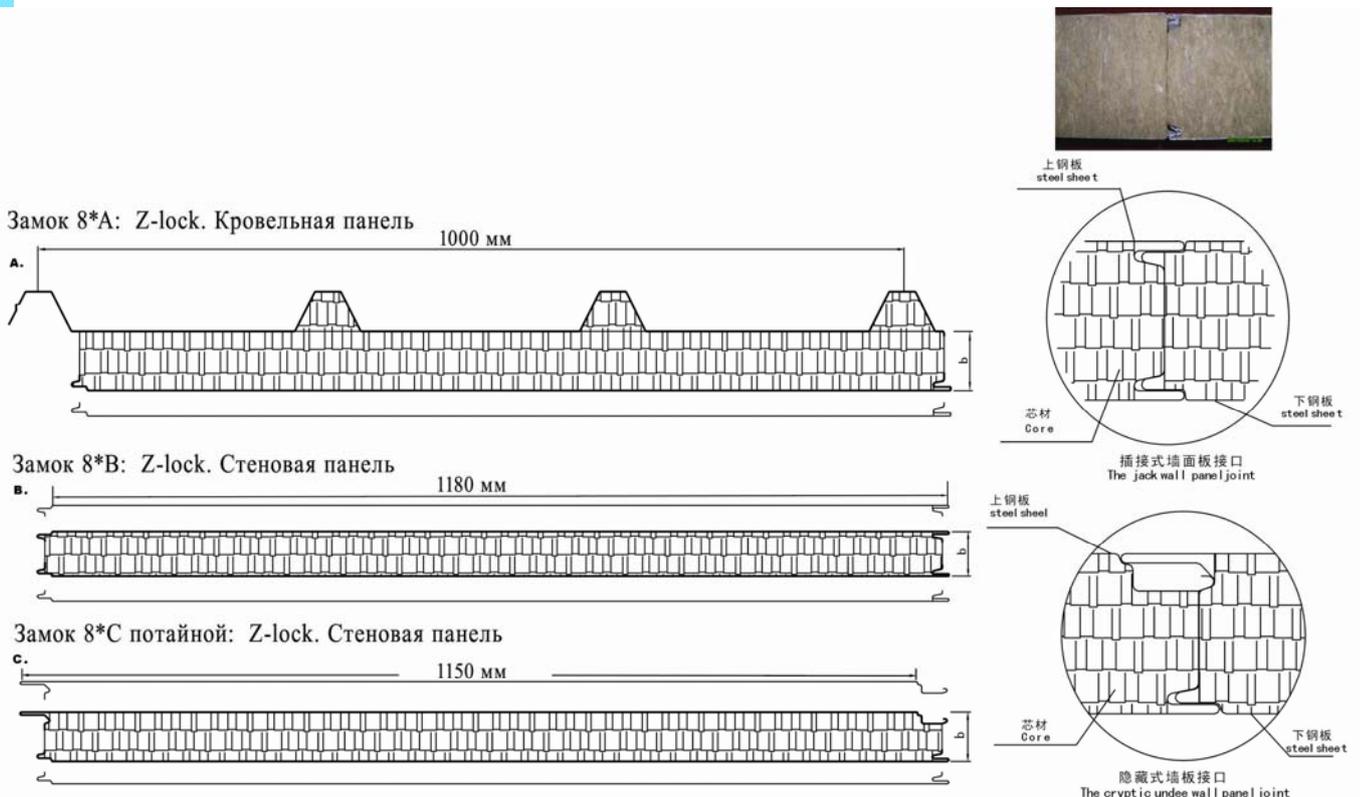
### Стеновая панель с замком 8\*С потайной (Z-lock).

Ширина верхнего окрашенного стального листа: 1250 мм.

Ширина нижнего окрашенного стального листа: 1220 мм.

Толщина панели: от 50 мм до 250 мм

Материал утеплителя: пенополистирол или минераловатная плита.



**PRL-6 в работе.**



### Основные узлы линии PRL-6 :

№	Наименование	Количество
1	Разматыватель (пассивный)	2
2	Резак стального листа, устройство для покрытия защитной ПВХ-пленкой стального листа	2
3	Профилирующая машина	2
4	Устройство предварительного нагрева	1
5	Устройство нанесения и смешивания PU-клея (под низким давлением)	1
6	Корпус	1
7	Ленточная пила для автоматического разрезания сэндвичей	1
8	Система управления линией	1

Цикл изготовления линии: 100 рабочих дней.

**Линия PRL-6 в основном состоит из следующих узлов:**

1. Рулонный шпindelь и основание для рулонов.

Количество рулонных шпинделей 4, и их можно адаптировать для внутреннего диаметра 508 мм, ширина не более 1300 мм и вес не более 6000 кг. Внешний диаметр не более 1300 мм.

2. Два комплекта оборудования для профилирования.

Профилирующая машина 1: 8500мм X 1520 мм (длина X ширина), мощность мотора 4 кВт, соответствующая панель - панель 8\*А на чертеже панели.

Профилирующая машина 2: 6500мм X 1520 мм (длина X ширина), мощность мотора 2,2 кВт, соответствующая панель - панель 8\*С на чертеже панели.



3. Один комплект корпуса производственной линии для сэндвич панелей с металлическим теплоизоляционным покрытием.

Корпус: 15000 мм X 2200 мм (длина X ширина),

Машина для верхних и нижних металлических панелей 6000 мм X 2200 мм (длина X ширина),

Машина для ламинирования 8000 мм X 2200 мм (длина X ширина, без ограждения),

Мощность мотора основного привода 3 кВт.

4. Устройство для смешивания и нанесения PU-клея (низкого давления)

5. Ленточная пила для автоматического разрезания сэндвичей.

Режущая машина может перемещаться вдоль производственной линии. Ленточная пила режущей машины может перемещаться перпендикулярно. Резак может перемещаться продольно и перпендикулярно. Режущая машина оснащена однолезвийной односторонней ленточной пилой. На режущей машине находится зажимной пневматический пресс для фиксации на панели. Имеется ограничитель продольного и поперечного движения резака. Точность составляет 2 мм / 1 м.

6. Один комплект передающего устройства.

(1) Основное передающее устройство: 6000 мм X 1210 мм (длина X ширина), без привода.

(2) Вспомогательное передающее устройство: 2000 мм X 1210 мм (длина X ширина), без привода.

6. Прибор электроуправления.

Машина управляется PLC (Mitsubishi, Japan) и сенсорным экраном (Pro-face, Japan)

## **Требование к помещению и габариты линии:**

Требование к размерам помещения: 50м X 6м X 5,5м (длина X ширина X высота).

Габаритные размеры линии 50м X 2,3м X 2,3м.

## **Скорость линии:**

Максимальная скорость: до 4 м/мин (5,5 по заказу). Скорость плавно регулируется.

Максимальная производительность: 2000 кв.м.в смену 8 часов.

## **Общая мощность производственной линии**

Общая мощность производственной линии 100 кВт.

## **Общий вес производственной линии**

Общий вес производственной линии (включая приспособления) около 40 тонн.

## **Транспорт**

Для транспортировки производственной линии требуется пять 40-футовых (12 м) контейнеров.

## **Условия оплаты:**

Предоплата 30%. Оставшаяся оплата 70% производится перед передачей товаров.

Продавец закончит изготовление производственной линии для сэндвич панелей в течение 100 дней после получения предоплаты.

Гарантия: ограничивается 12 месяцами.

## **Полиуретановый клей для линии «PRL-6».**

Для производства «сэндвич»-панелей на технологической линии «PRL-6» рекомендовано использование двухкомпонентного полиуретанового клея торговой марки «TOP-UR-2K».

«TOP-UR-2K» полностью отвечает техническим требованиям к клею при использовании на непрерывной линии «PRL-6» :

1. Используемый клей должен быть двухкомпонентным.
2. Предел прочности отвержденного клея должен быть более 10 Н/см.
3. Компонент А клея внешне должен представлять собой желтую вязкую однородную жидкость. Динамическая вязкость должна быть в пределах 0,4—0,7 Па\*С.
4. Компонент В клея внешне должен представлять собой коричневую вязкую однородную жидкость. Динамическая вязкость должна быть в пределах 0,4—0,6 Па\*С.
5. Соотношение смешивания компонентов А и В – 1:1,5.
6. При рабочей температуре +15°С-+30°С время вспенивания после смешивания компонентов должно быть 20-40 сек. Скорость застывания после смешивания 50-70 сек.