



ОКПО 58801035 ОКВД 26.65
ИНН 2464042685
КПП 246401001
Р/с 40702810526020103538
БИК 043207612
к/с 30101810200000000612

660019, Россия, г. Красноярск, ул. Мусоргского, 15, а/я 17812
Тел.: (391) 274-64-64; факс: (391) 274-64-65
E-mail: volna@sibcem.ru, marketing@sibcem.ru;
www.volnacr.ru

11.07.2017 № Мех 1426

Руководителям организаций

Характеристика плит хризотилцементных прессованных
«Виколор» с защитно-декоративным покрытием

Информационное письмо

Плиты «Виколор» представляют собой фиброцементные (хризотилцементные) плоские прямоугольные изделия с гладкой или рельефной лицевой поверхностью, окрашенной водно-дисперсионными акрилово-полиуретановыми красками ВД-АК-Волна-П и ВД-АК-ПУ-Волна-Л. Боковые поверхности плит окрашены в соответствующий лицевой поверхности цвет той же краской. На обратную (нелицевую) поверхность плит нанесен защитный слой на основе водно-дисперсионной акрилово-полиуретановой краски.

Для изготовления плит «Виколор» применяют хризотилцементные листы. Хризотилцементные листы для плит «Виколор» изготавливаются на австрийской автоматизированной технологической линии «VOIT» (в цехе асбестоцементных изделий ООО «Комбинат «Волна») прокладочным способом.

Основными сырьевыми компонентами при производстве хризотилцемента являются портландцемент, хризотилловый асбест, вода. Процентное соотношение в смеси портландцемента составляет -85 %, хризотила-15%.

Для уменьшения образования высолов на поверхности листов, в процессе производства добавляется силикатная добавка.

Изготовление плит «Виколор» осуществляется на автоматизированной технологической линии «VOIT» в цехе нанесения покрытий ООО «Комбинат «Волна». Возраст используемых листов с момента изготовления не менее 30 суток. Хранятся листы в закрытом помещении при температуре не менее +15 °С относительной влажности не выше 75%.

Листы предварительно нагреваются до 50 °С и подсушиваются путем обдува равномерно со всех сторон теплым воздухом в камере подогрева в течение 1,5 часов.

Покрытие наносится на лицевую и обратную (нелицевую) поверхности, на торцы листов сначала путем грунтования на двух валковых машинах в два слоя толщиной 22-30 мкм, а затем на лицевую поверхность наносится финишный слой защитно-декоративного покрытия на лаконоливной машине толщиной 23-30 мкм.

Высокое качество поверхности листов, за счет применения прокладочного способа, обеспечивает общую толщину защитно-декоративного покрытия на лицевой поверхности 45-60 мкм.

Окрашенные листы просушиваются в камере сушки путем обдува равномерно со всех сторон горячим воздухом в течение 45 минут.

Затем листы охлаждаются в камере охлаждения путем обдува равномерно со всех сторон холодным воздухом в течение 45 минут.

Прошедшие контроль по внешнему виду плиты автоматически пакетируются в стопы с прокладкой между ними материала из вспененного полиэтилена. После проведения физико-механических испытаний каждой партии и получения положительных результатов переводятся в готовую продукцию.

Плиты «Виколор» выпускаются различных цветов. Цвет защитно-декоративного покрытия плит должен соответствовать каталогам (MONICOLOR, RALL и т.д.) или образцам-эталонам. Допускается отклонение цвета каталога или образца-эталона не более чем на пол тона.

Управляющий директор



Я.В. Яланский