

Технология производства двухслойных плит VELOX WS EPS

1. Спецификация

Для производства двухслойных плит VELOX необходимы следующие материалы:

Плита VELOX WS - 35

Плита пенополистирольная Knauf Therm Panel либо аналогичная по свойствам

Цемент

Вода

1.1 Плита VELOX

В качестве основы используется плита VELOX WS, размеры 35 x 500 x 2000.

1.2 Плита пенополистирольная

В качестве изолирующего материала используется пенополистирол (EPS) в виде плит размером 500 x 2000 мм. **Необходимо применять только стабилизированный пенополистирол.** Толщина пенополистирола определяется теплотехническим расчетом.

1.3 Цемент

Для приклеивания слоев используется портландцемент марки:

ПЦ 400-Д0 или ПЦ 400-Д20

1.4 Вода

Вода водопроводная, имеющая качество питьевой воды.

2. Входной контроль

Плиты VELOX WS 35 проходят визуальный контроль на наличие сколов и выборочный контроль на соответствие геометрическим размерам.

Пенополистирольные плиты проходят визуальный контроль на наличие сколов, выборочно проверяются на требуемые геометрические размеры. Предельные допуски: по длине – не более 2 мм, по ширине – не более 2 мм, стрела прогиба – 3 мм на длину плиты. Необходимо также контролировать плотность материала путем взвешивания.

Цемент проверяется по сертификату изготовителя и должен быть в виде однородной массы без комков и крупинок.

Вода из водопровода не нуждается во входном контроле.

3. Смешивание компонентов

Смешение компонентов для изготовления раствора происходит в бетономешалке в следующей пропорции: 50,0 кг портландцемента на 27,5 л воды. Смешивание компонентов происходит до получения однородной массы, приблизительно 10-15 минут. После смешивания готовый раствор наносится на плиты. Для смешивания используется обычная электрическая бетономешалка объемом 100 л, напряжение 380 В.

4. Производство работ по склеиванию плит VELOX WS EPS

4.1 Количество и порядок нанесение цементного клея

Расход готового раствора для производства одной плиты VELOX WS EPS составляет 3,1 кг. Для склеивания используется деревянный поддон размером 1000 x 2000 мм.



Необходимо следить за тем, чтобы поддон находился точно горизонтально. На деревянный поддон кладется плита VELOX WS 35 неокантованной стороной верх. На нее наносят 2 кг раствора и разравнивают валиком. Остальные 1,1 кг раствора, наносят на одну из сторон плиты пенополистирола и также разравнивают валиком. Затем на плиту WS 35 кладется плита пенополистирола стороной, покрытой раствором, вниз. Необходимо следить затем, чтобы продольные и поперечные стороны плиты пенополистирола точно совпадали с соответствующими сторонами плиты VELOX. В штабель двухсторонние плиты укладываются в обратном порядке, сначала пенополистирол, затем плита VELOX WS 35. Так элементы складываются до достижения высоты штабеля, затем сверху устанавливается поддон продольными досками вниз. На этот поддон ставится гнет весом не менее 300 кг например, поддон с плитами VELOX WS 35. Время твердения при температуре 20°C составляет 3 дня, затем гнет снимается и поддон подается на склад готовой продукции.

5. Складирование плит

Для складирования и отгрузки удобна следующая высота штабеля: плита 135 мм - 10 шт. (20 шт. в поддоне), плита 85 мм - 15 шт. (30 шт. в поддоне). Погрузка и перемещение плит осуществляется вилочным погрузчиком с длиной вилок не больше 1 м, высотой подъема не менее 3 м и грузоподъемностью не менее 2 тонн.

