НОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

с 1990 года

КАТАЛОГ

МОБИЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

МАТЕРИАЛЫ • ОБОРУДОВАНИЕ • ТЕХНОЛОГИИ

- ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ РАБОТЫ (пенополиуретан, пеноизол, пенорезол)
- ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ РАБОТЫ (жидкая резина)
- ПРОИЗВОДСТВО АРХИТЕКТУРНОГО ДЕКОРА (стеклофибробетон)
- НАПЫЛЕНИЕ И ИНФУЗИЯ СТЕКЛОПЛАСТИКОВ
- ПРОИЗВОДСТВО ЭЛАСТИЧНОГО ППУ ДЛЯ МЕБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
- ПЕНОГЕНЕРАТОРЫ ДЛЯ ПЕНОБЕТОНА
- БОЧКОВЫЕ НАСОСЫ
- ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ШАРОВЫЕ ВИБРАТОРЫ
- ОГНЕЗАЩИТА ЗДАНИЙ

Москва – Владимир

Тел.: 8 (800) 250-11-05; www.poliuretan.ru

Уважаемые клиенты!

Компания «Новые Строительные Технологии», основанная в 1990 г., успешно занимается разработкой и поставками оборудования для тепло- и гидроизоляции, стеклофибробетона, стеклопластика, эластичных ППУ и огнезащиты, а также производством пеногенераторов, бочковых насосов и шаровых пневмовибраторов.

Концепция компании основана на тесном взаимодействии с заказчиком, индивидуальном подходе, высококачественном обслуживании и сопровождении заказа. Важным элементом нашей деятельности являются научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы, позволяющие получать комплексные решения, максимально соответствующие потребностям клиентов и базирующиеся на передовых технологиях.

За многолетнюю историю компании была подобрана сплоченная команда специалистов-единомышленников с большим опытом в области инженерного проектирования, монтажных и пуско-наладочных работ. Регулярное обучение персонала – один из факторов, способствующих активному кадровому развитию и совершенствованию компетенций сотрудников всех уровней.

Мы помогаем быть на шаг впереди конкурентов!

Директор ООО «Новые Строительные Технологии»
Слагаев Владимир Иванович

Содержание

ВСЕ О «НСТ»

- История компании 4
- Контроль качества....5

ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИИ

- Технология напыления ППУ на ограждающие конструкции 6
- Оборудование для напыления ППУ. Установка Пена™-20....7
- Заливка пенополиуретана. Производство жесткого ППУ 8
- Оборудование для заливки жесткого ППУ. Заливочные комплексы на базе Пена™-20 9
- Оборудование для заливки Пеноизола™. Установка Пена™-3000 10
- Оборудование для производства пенорезола. Заливочный комплекс ПЕНА™-07....11
- Технология гидроизоляции жидкой резиной 12
- Оборудование сериии RX для нанесения жидкой резины 13
- Производство архитектурного декора из СФБ 14
- Оборудование для производства стеклофибробетона методом набрызга....15
- Напыление и инфузия стеклопластиков 16
- Оборудование для производства изделий из стеклопластика Пена™-20/1.2 17
- Эластичный ППУ 18
- Оборудование для заливки эластичного ППУ. Заливочный комплекс на базе установки Пена™-20 19
- Пеногенераторы для производства пенобетона 20
- Бочковые насосы....21
- Пневматические шаровые вибраторы. Области применения 22
- Пневматические шаровые вибраторы NST VS 23
- Портативная установка Пена-20Б1 для напыления ППУ 24
- Оборудование для огнезащитных составов. Установка РН-2014....25
- Дилерская программа «НСТ» 26

ПЕНА™ – зарегистрированная торговая марка компании «НСТ»

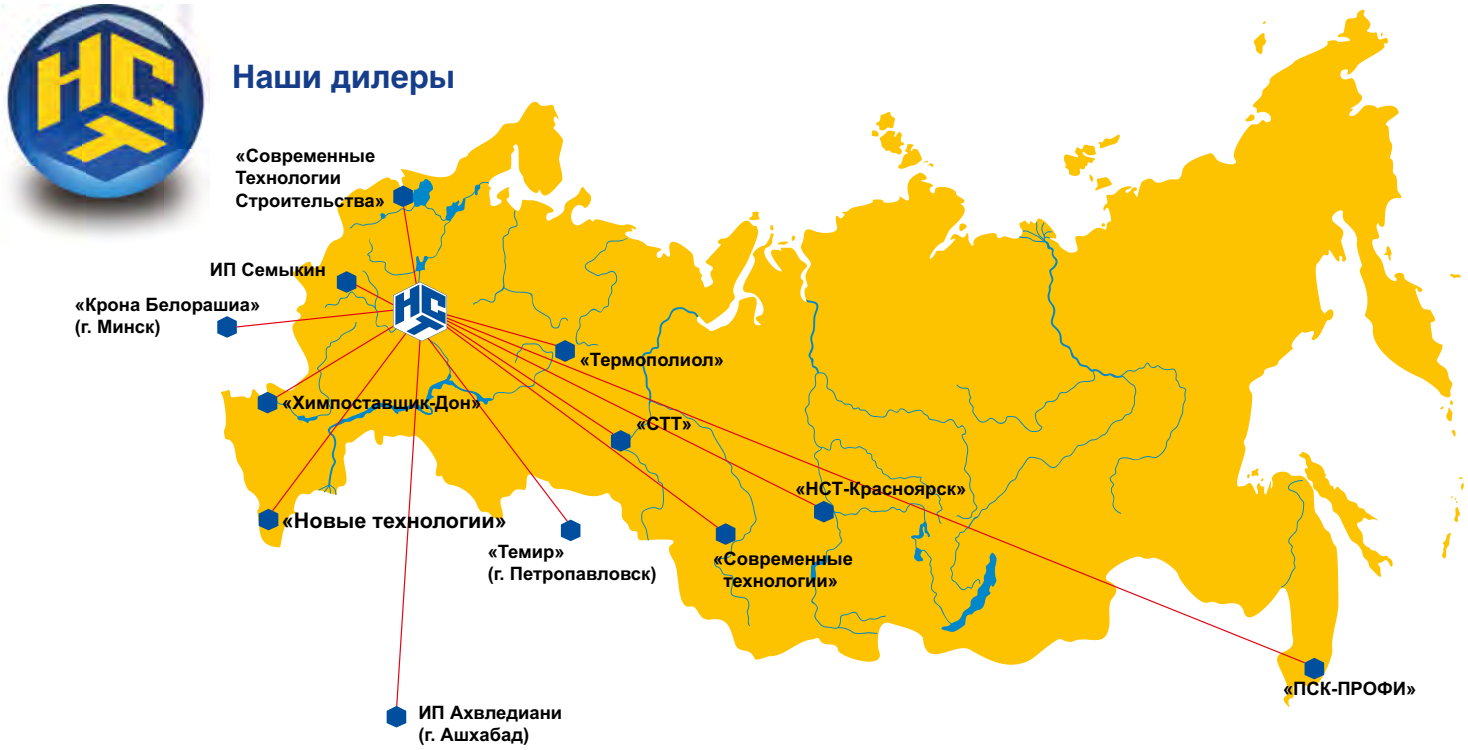
ПЕНОИЗОЛ™ – зарегистрированная торговая марка компании «НСТ»

История компании

Научно-производственная компания «Новые Строительные Технологии», основанная в 1990 г. – ведущий производитель оборудования для тепло- и гидроизоляции, стеклофибробетона, стеклопластика, эластичных ППУ, огнезащиты, а также пеногенераторов, бочковых насосов и шаровых пневмовибраторов. История компании насчитывает более 23 лет. Все это время мы неуклонно идем вперед, постоянно расширяя ассортимент выпускаемой продукции и модернизируя давно зарекомендовавшее себя оборудование.

1994 – разработка и производство оборудования для СФБ – комплекс СЦ-4;
1997 – появление первой установки ПЕНА-98 для напыления ППУ. С тех пор было разработано и внедрено более 20 модификаций этого оборудования;
2000 – компания приступила к разработке установки для производства карбамидного пенопласта – пеноизол (собственная торговая марка «НСТ»), недорогого и качественного теплоизоляционного материала;
2001 – презентация установки для пеноизола ПЕНА-2000М;
2002 – выпуск первой партии пневматических шаровых вибраторов с диаметром рабочего шара 19 мм. Впервые применен преобразователь частоты в установках низкого давления для напыления ППУ;
2003 – выпуск малого заливочного комплекса для ППУ на основе установки ПЕНА-20. Освоение таких сегментов рынка, как утепление трубопроводов и мебельная промышленность;
2004 – появление ПЕНА-2000ДМУ, ставшей «классикой» благодаря простоте конструкции, надежности и удобству в работе;
2005 – создание заливочной головки ЗГ016, которая позволила получать изделия из жесткого ППУ, не уступающие по качеству западным аналогам. Расширение линейки пневмовибраторов. Отработка технологии неавтоклавного пенобетона;
2006 – разработка установки для нанесения двухкомпонентной полимерно-битумной гидроизоляции серии RX. Отработка технологии производства пенобетона непрерывным способом;
2007 – выпуск оборудования для заливки пенорезола Пена-07;
2009 – активное позиционирование новых материалов из легкого ППУ с конечной плотностью не более 15 кг/м³. Начало серийного производства установок для жидкой резины: RX-27АТ9 (380В) и RX-27БТ9 (220В), а также модернизированной установки для ППУ ПЕНА-20П20УМ;
2010 – выпуск в серию модифицированного оборудования для пеноизола ПЕНА-3000УМ с новой технологической схемой, где управление осуществляется электронным частотным регулятором;
2013 – разработка и внедрение оборудования для огнезащиты и эластичных ППУ, а также установки RX-33/Бензо.

Наши дилеры



Контроль качества

Одним из главных ориентиров деятельности компании «Новые Строительные Технологии» всегда являлось бескомпромиссное качество выпускаемого оборудования. Мы понимаем потребности клиентов, оперативно реагируем на запросы и при необходимости вносим коррективы. Каждый клиент для нас индивидуален, и к мнению каждого мы прислушиваемся.

За 23 года динамичного развития были сформированы следующие основные принципы нашей работы:

- применение современных технологий, средств измерения и методов контроля, обеспечивающих достижения необходимого качества и безопасности оборудования;
- контроль соответствия продукции и процесса ее изготовления всем требованиям нормативной, технической и другой документации с учётом интересов потребителей;
- постоянный мониторинг и анализ технологических процессов на всех этапах производства с целью улучшение качества готовой продукции;

Мы получаем комплектующие только у проверенных компаний, заслуживших мировое признание и доверие.

Наши специалисты разработали и внедрили тройной контроль качества выпускаемого оборудования:

1. Входной контроль комплектующих и деталей, изготовленных по нашим чертежам.

2. Контроль качества сборочных операций на рабочих местах участка сборки.

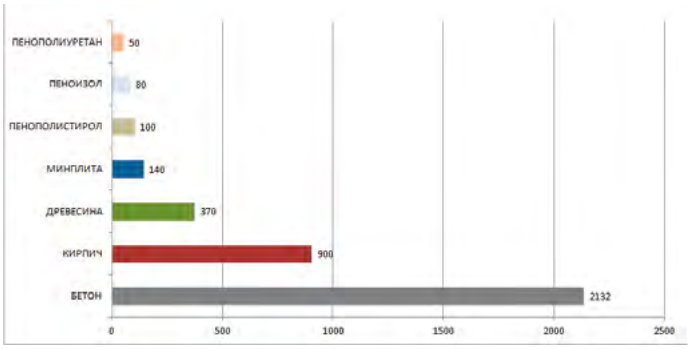
3. Выходной контроль качества (испытание продукции на соответствие ею заданным параметрам). Тестирование и сертификация готового продукта.

Наши патенты на выпускаемое оборудование:
№ 38006, № 38801, № 2258605, № 2261967

Технология напыления ППУ на ограждающие конструкции

Пенополиуретан (ППУ) относится к группе газонаполненных пластмасс или, как их еще называют, пенопластов. Образование пенополиуретана осуществляется при реакции двух жидких компонентов А и Б – полиизоцианата и полиола, в результате которой происходит синтез полимера: вспенивание и отверждение.

Напыление ППУ – наиболее перспективный метод создания тепло- и гидроизоляционного материала для ограждающих конструкций. Возможность использования пенополиуретана на поверхностях сложной формы достигается благодаря высокому значению адгезии, что гарантирует отличное утепление различных элементов зданий: стен, кровли, перекрытий, фундамента, арок и т.д.



ППУ имеет неоспоримые преимущества перед другими теплоизоляционными материалами:

- При напылении теплоизоляционный слой легко наносится на любую поверхность с любой конфигурацией;
- Совершенная технология обеспечивает максимально сжатые сроки работ;
- При напылении слой получается целостным, без стыков, по которым со временем может происходит разрушение покрытия с образованием мостиков холода;
- Процесс напыления ППУ происходит непосредственно на стройплощадке, что значительно снижает транспортные и разгрузо-погрузочные расходы (по сравнению с использованием готовых теплоизоляционных материалов);
- При отсутствии механических повреждений срок службы ППУ-покрытия составляет более 25 лет;
- Широкий диапазон температурной эксплуатации (от -80^{0}С до +150^{0}С);
- Низкий коэффициент теплопроводности (0,025–0,041) Вт/мК;
- Материал экологичен, биологически нейтрален, устойчив к микроорганизмам, плесени, гниению;
- Относится к группе трудносгораемых материалов, самостоятельного горения не поддерживает;
- Обладает низкими показателями водопоглощения и проникновения пара.

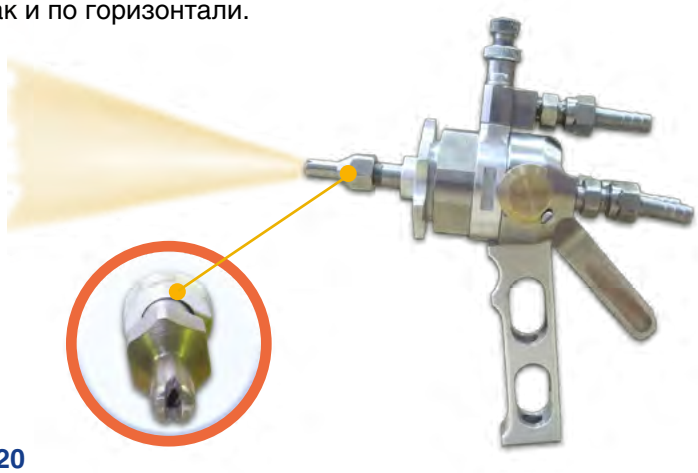
Оборудование для напыления ППУ. Установка Пена-20

Оборудование для напыления пенополиуретана представлено мобильной установкой Пена-20, которая состоит из насосной станции и распылителя ППУ. Компоненты А и Б в строго дозированной пропорции подаются в смесительный узел распылителя, где под воздействием сжатого воздуха происходит их гомогенное перемешивание и последующее распыление на ограждающие конструкции. Через 5-6 секунд начинается реакция с резким пенообразованием. Пена очень быстро твердеет, образуя монолитное теплоизоляционное покрытие.

Конструкция Пена-20 выполнена по схеме с открытой архитектурой, обеспечивая легкий доступ к каждому узлу установки. Емкости с сырьем располагаются вне конструкции, что позволяет иметь высокомобильное оборудование небольших габаритов и малой массы. Установка дополнительно комплектуется шлангами длиной до 60 метров, предоставляя полную свободу передвижения, как по вертикали, так и по горизонтали.

Пена-20 имеет плавную регулировку производительности, что помогает выбрать оптимальный режим работы на любой поверхности. На установке предусмотрено 11 вариантов соотношения компонентов, позволяющие задействовать всевозможные сырьевые системы от различных заводов-изготовителей, как отечественные, так и импортные. Кроме того, для удобства работы в сложных условиях была разработана система промывки распылителя водой.

Напылительная установка Пена-20 отлично справится и с задачей заливки ППУ в межстеновое пространство.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСТАНОВКИ ПЕНА-20

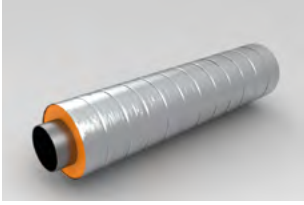
ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Привод насосов: - электрический мотор-редуктор - открытый редуктор	BONFIGLIOLI (пр-во Италия)
Тип насоса, шт.	шестерённый , 2 шт.
Диапазон объемных соотношений компонентов «А» : «Б»	от 0,9:1 до 1:1,7
Пределы (min-max) суммарной объёмной производительности при объёмном соотношении компонентов «А»:«Б» = 1:1	0,5 – 6 л/мин 1-12 м^3/час (при плотности 30 кг/м^3)
Уровень шума	не более 60 дБ
Потребляемая мощность	0,94 кВА (0,75 кВт)
Напряжение питания: - для моделей без индекса «УМ» - для моделей с индексом «УМ»	 380 В 220 В
Габаритные размеры, мм	1150 x 550 x 900
Масса установки без принадлежностей	110±5 кг
Гарантия	2 года

Заливка пенополиуретана. Производство жесткого ППУ

Технология заливки ППУ заключается в смешении исходных компонентов А и Б при помощи специального оборудования методом механического перемешивания и дозирования полученной жидкой смеси в пресс-форму с целью получения формованных изделий.

В зависимости от того, какое изделие из пенополиуретана необходимо получить, подбирается соответствующее сырье. Выбор системы определяет параметры конечного продукта (плотность, прочность, эластичность, теплостойкость и т.д.). Исходное сырье имеет замедленное время вспенивания (от 10 до 40 сек) для того, чтобы заливочная композиция успела распределиться по всей форме.

Основные требования к пресс-формам — это точное соответствие геометрическим размерам будущего изделия и высокие прочностные характеристики, т.к. пенополиуретан при расширении создаёт избыточное давление внутри опалубки.



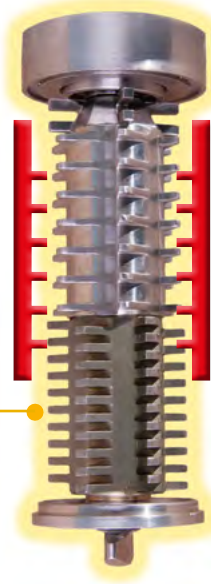
Метод заливки жесткого ППУ используется при производстве:

- Теплоизоляционных скорлуп с различными защитами (стеклоткань, фольга, бумага, оцинковка) для труб горячего и холодного водоснабжения;
- Предизолированных труб в заводских условиях путем заполнения ППУ полости между стальной трубой и внешней оболочкой;
- Сэндвич-панелей и теплоизоляционных плит, в т.ч. с облицовкой;
- Элементов внешнего и внутреннего декора (плинтусы, молдинги, пилястры и пр.);
- Элементов мебели «под дерево»;
- Спасательных жилетов и буйков;
- Малых судов;
- Холодильных камер.

Параметры ППУ				Область применения ППУ
Плотность кг/м³	Прочность при сжатии, кПа, не менее	Теплопроводность Вт/м•К, не более	Теплостойкость,°С	
45-55	200	0,028	120	Сэндвич-панели
Не менее 50	200	0,03	100	Скорлупы для теплоизоляции трубопроводов
Не менее 60	200	0,032	145	Для изоляции стыков и получения скорлуп с температурой эксплуатации до+150°С
200-600	800	-	150	Элементы мебели, декор, автоспойлеры
60-120	300	0,032	120	Теплоизолирование металлических труб

Оборудование для заливки жесткого ППУ. Заливочные комплексы на базе Пена-20

Для заливки пенополиуретана используют заливочный комплекс, представляющий собой установку ПЕНА-20, оснащенную специальным смесительным устройством – заливочная головка (ЗГ). ЗГ служит для гомогенного перемешивания компонентов А и Б посредством вращения миксера сложной формы. Для технологичности процесса заливки ППУ оборудование комплектуется пультом управления, который позволяет автоматизировать и контролировать время и массу впрыска композиции.



Запатентованный ротор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАЛИВОЧНЫХ КОМПЛЕКСОВ НА БАЗЕ ПЕНА-20

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ			
	УМ 4 (ЗГ-06)	УМ 8 (ЗГ-016М)	П-75 УМ (ЗГ-016Б)	П-150 УМ (ЗГ-032Б)
Производительность, л/мин	1-4	4-8	8-24	24-48
Диапазон объемных соотношений компонентов «А» : «Б»	От 1:2 до 2:1			
Рабочее давление в камере смешения «заливочных головок», МПа (кг/см2)	0,05-0,15 (0,5-1,5)			
Давление воздуха, подаваемого в камеру смешения ЗГ016М при операции «Промывка», кг/ см^2	3-4			
Расход воздуха, л/мин	300			
Электропитание: Частота тока, Гц Напряжение питания, В	 50 380/220			
Потребляемая мощность (без компрессора), кВт	1,4		2,65	
Гарантия	2 года			

Все оборудование сертифицировано

Оборудование для заливки пеноизола*. Установка Пена-3000

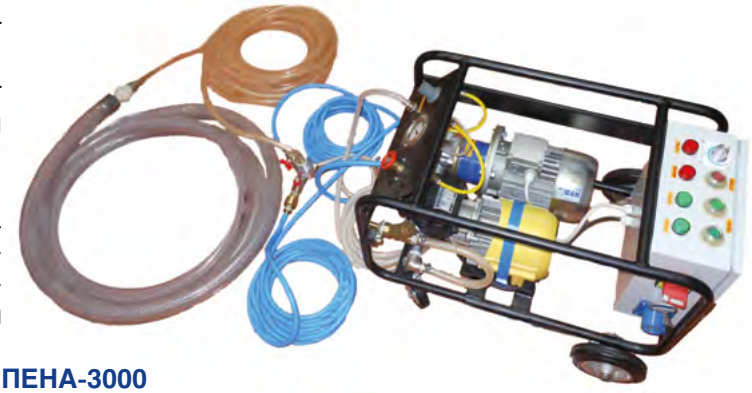
Пеноизол – современный экономичный утеплитель, который используется при решении широкого спектра задач:

- Теплоизоляция крыш и мансард;
- Теплоизоляция потолков и чердачных помещений;
- Внутренняя и наружная теплоизоляция стен;
- Утепление полов;
- Термоизоляция холодильных камер.

При правильном соблюдении условий рецептуры и технологии производства пеноизол имеет отличные физико-механические характеристики: восстанавливается после деформации, обладает хорошей упругостью, а также уникальными звуко- и теплоизолирующими свойствами.

Оборудование для производства пеноизола Пена-3000 – идеальное решение для малого и среднего бизнеса. Установка предназначена для производства теплоизоляционного материала пеноизол и заполнения им полостей объектов на стройплощадках или специально подготовленных форм в цеховых условиях для последующей резки на листы. Пена-3000 позволяет получать материал отличной структуры, эластичный, гипоаллергенный, мелко- и закрытоячеистый. Стоимость сырья для производства 1 м^3 пеноизола плотностью 10 кг/м^3 составляет всего 400 руб.

В комплект оборудования ПЕНА-3000 входит насосная станция, смесительный узел, заливочный рукав и система шлангов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСТАНОВКИ ПЕНА-3000

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Тип насоса по компоненту «А»/компоненту «Б»**	Плунжерный/шестеренчатый
Производительность, л/мин. Компонент «А» Компонент «Б»	 2,6 1,6-2,8
Плотность получаемого материала пеноизол в сухом состоянии, кг/м^3	5-35
Производительность по пеноизолу плотностью 15 кг/м^3, [м^2/час]	7-30
Потребляемая мощность, кВт	2,8
Напряжение электропитания, В	220
Габаритные размеры, мм	700 x 495 x 530
Масса (без шлангов), кг	34
Гарантия	2 года

** Компонент «А» - раствор
Компонент «Б» - смола

* ПЕНОИЗОЛ™ – зарегистрированная торговая марка компании «НСТ»

Все оборудование сертифицировано

Оборудование для производства пенорезола. Заливочный комплекс ПЕНА-07

Пенорезол – это заливочный пенопласт на основе фенолформальдегидных смол. Используется в авиации, судостроении, машиностроении, транспортной промышленности, а также в гражданском и промышленном строительстве.

Основные области применения пенорезола:

- Производство длинномерных плит для изготовления кровли производственных зданий и утепления чердаков (потолка верхнего этажа) жилых домов, а также для изготовления трехслойных стеновых железобетонных и иных панелей;
- Производство кровельных панелей из крупногофрированного стального листа с приформованным к нему слоем пенопласта;
- Производство каркасных стеновых панелей из мелкогофрированного стального листа со средним пенопластовым слоем;
- Утепление и герметизация стыков, образующихся при монтаже жилых панельных домов;
- Производство скорлуп любых диаметров для утепления трубопроводов тепловых сетей.

Монопанели с пенорезолом в качестве среднего слоя распространены в строительстве промышленных и общественных зданий, сооружений классов Б и В. Среди них – энергетические комплексы в России и мире, газовые и нефтехимические комплексы на Крайнем Севере, ледовые дворцы, катки, бассейны, магазины и пр.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НАСОСНОЙ СТАНЦИИ ПЕНА-07

Все оборудование сертифицировано

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Объемная производительность: Компонент «А» смола ФРВ, л/мин Компонент «Б» вспенивающий агент ВАГ-3, л/мин	 4,8-14,4 1,1
Напряжение питания, В	220
Частота тока, Гц	50
Потребляемая мощность, кВт	2,65
Масса (без принадлежностей), кг	55
Габаритные размеры, мм	700x500x500
Гарантия	2 года

Пенорезол обладает уникальными свойствами и превосходит многие другие материалы по следующим показателям:

- Низкий коэффициент теплопроводности (0.035 Вт/м*К);
- Высокая температура эксплуатации **(до 170 ^{0}C);**
- Группа горючести Г1 (слабогорючий материал с чрезвычайно низким дымообразованием);
- Низкий индекс токсичности (Т - 30);
- Больший срок службы (до 50 лет);
- Не подвержен преждевременному разложению под действием влаги;
- Высокая механическая прочность, увеличивающаяся в ходе срока службы не в ущерб теплопроводности;
- Высокая степень защиты металлических конструкций от коррозии.

Технология гидроизоляции жидкой резиной

Жидкая резина – это гидроизоляционный материал XXI века. Представляет собой новое поколение модифицированных битумно-латексных/битумно-полимерных водных эмульсий, гарантирующих абсолютную защиту от воды.

Спектр применения жидкой резины очень широк:

- Обустройство и ремонт кровель, стен и фундамента зданий;
- Гидроизоляция водных сооружений (трубы, бассейны, фонтаны, садовые пруды);
- Устройство и ремонт мостов, тоннелей и участков дорог;
- Антикоррозийная защита металлических конструкций, в том числе морских и портовых сооружений;
- Монтаж и ремонт мягкой кровли из рулонных наплавляемых материалов и ПВХ мембран;
- Ремонт скатной кровли из металлических листов, шифера, мягких кровельных плит.

Работы по гидроизоляции жидкой резиной отличаются быстротой, технологичностью и экономичностью. Бригада из двух-трех человек за рабочую смену способна нанести материал на поверхность до 1000 м^2. Равномерное распределение материала позволяет создать прочную монолитную мембрану, то есть происходит полная бесшовная герметизация объекта. Почти сразу после нанесения жидкость превращается в гель, через 20 минут твердеет, а через 48 часов полностью высыхает и уже готова к эксплуатации.

Жидкая резина – безопасный материал, не выделяющий вредных для человека летучих соединений. По многочисленным данным лабораторных исследований жидкая резина сохраняет свои эксплуатационные свойства несколько десятилетий при регулярном воздействии воды и солнечного света, перепадах температур и умеренных механических нагрузках. Свое название материал получил за способность к самовосстановлению после деформаций и мелких повреждений, чего нет у рулонных или ПВХ покрытий.

Оборудование сериии RX для нанесения жидкой резины

Материал жидкая резина наносится при помощи специального оборудования из модельного ряда «RX» методом безвоздушного холодного напыления. Установка состоит из насосной станции с пультом управления и двухканального распылителя (удочки). Специальные насосы под высоким давлением подают рабочие компоненты (битумно-латексную эмульсию и коагулянт) в удочку, на выходе которой формируются два хорошо раскрытых плоских факела. Секрет получения качественного покрытия – гомогенное смешение обоих компонентов. В результате быстротекущей реакции на поверхности основания образуется гидроизоляционное эластичное покрытие.

Предлагаем 2 типа установок: с электрическим и бензиновым приводом*.

Установка RX-28Б

Установка RX-33

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСТАНОВОК МОДЕЛЬНОГО РЯДА RX-28 И RX-33

ПАРАМЕТРЫ	RX-28Б Электро	RX-33 Бензо
Объемная суммарная производительность, л/мин	10,6-14,1	10-15
Толщина наносимого (напыляемого) слоя гидроизоляции (за 1 проход), мм	до 4	
Производительность по площади покрытия при толщине слоя 2мм, м²/час	400	450
Возможность изменения производительности насосов	Да	Да
Напряжение электропитания, В	220	Нет, автономная работа
Длина заборных рукавов, м	2.5	8
Максимальная длина подачи, м	60	80
Максимальная высота подачи, м	30	40
Масса без принадлежностей, кг	63	150
Габариты, мм	700x500x500	1000x700x900
Гарантия	2 года	

* Бензопривод Honda GX (производство Япония)

Все оборудование сертифицировано

Производство архитектурного декора из СФБ

Стеклофибробетон (СФБ) – уникальный композитный материал, изготовленный из цементно-песчаного раствора и армирующих его отрезков стекловолокна.

СФБ применяется для производства тонкостенных элементов конструкций зданий, для которых существенно важным является снижение собственного веса, обеспечение водонепроницаемости бетона и его долговечности (в том числе в агрессивных средах), повышение трещиностойкости, ударной вязкости и сопротивления истиранию, а также приобретение архитектурной выразительности и экологической чистоты.

Главное направление использования СФБ – это архитектурный декор. Красивые, рельефные конструкции как нельзя лучше подходят для придания особой выразительности строящимся и реконструируемым зданиям. Современные технологии позволяют варьировать фактуру и цвет стеклофибробетона, тем самым имитируя различные отделочные материалы для фасада: гранит, песчаник, ракушечник, мрамор или кирпич.

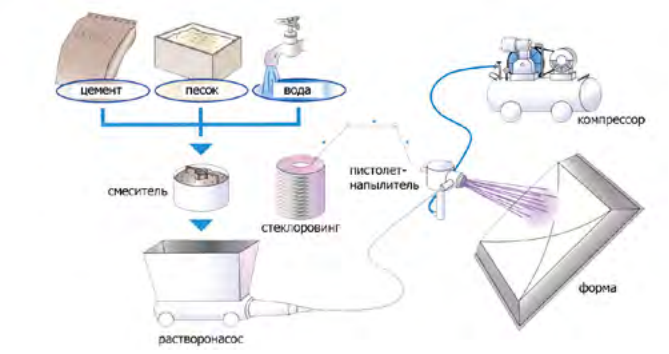
СРАВНЕНИЕ СВОЙСТВ СФБ И ОБЫЧНОГО БЕТОНА

ПАРАМЕТРЫ	ПРЕДЕЛЫ ЗНАЧЕНИЙ	
	Стеклофибробетон в марочном возрасте	Обычный бетон
Плотность	1700-1900 кг/м^3	1700-1900 кг/м^3
Ударная вязкость (по Шарпи)	110-250 Дж/м^2	35-55 Дж/м^2
Прочность при сжатии	490-840 кг/см^2	200-400 кг/см^2
Предел прочности на растяжение при изгибе	210-320 кг/см^2	40-55 кг/см^2
Модуль упругости	(1.0-2.5)•104 МПа	(2.75-2.85)•103 МПа
Прочность на осевое растяжение	70-112 кг/см^2	30-60 кг/см^2
Водонепроницаемость	W6-W12	W2-W8
Морозостойкость	F200- F350	F50- F200
Сгораемость	Несгораемый материал	Несгораемый материал

Оборудование для производства стеклофибробетона методом набрызга

МЕТОДЫ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ СФБ:

ПНЕВМОНАБРЫЗГ



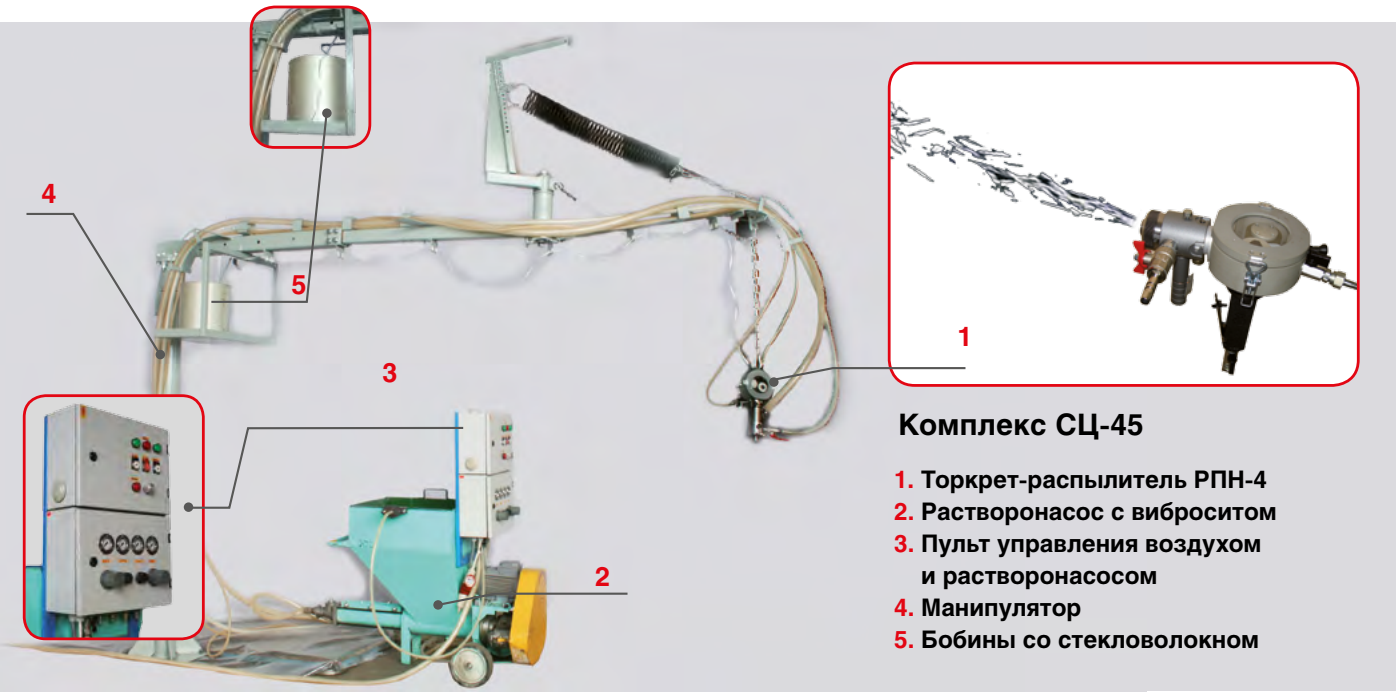
ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СМЕШИВАНИЕ (ПРЕМИКСИНГ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПЛЕКСА СЦ-45

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность по раствору, л/час ($м^3$/час)	90-240 (0,09-0,24)
Производительность по стекловолокну, г/мин	200-1300
Производительность (при толщине 10 мм), $м^2$/час	9-24
Плавная регулировка производительности, ЧР	Есть
Напряжение питающей среды, В	380
Потребляемая мощность (без компрессора), кВт	1,5
Габаритные размеры (без манипулятора), мм	1500x980x600
Масса (без принадлежностей), кг	170

Для производства стеклофибробетона требуется специальное технологическое оборудование – мобильный комплекс «СЦ-45», в комплект которого входит:

- Торкрет-распылитель РПН-4. Условно делится на две части: узел рубки ровинга из щелочестойкого стекловолокна и узел смешения и распыления цементно-песчаного раствора со стекловолокном;
- Растворонасос РНС36-УМ с виброситом. Состоит из винтового насоса, электрооборудования, загрузочного бункера и привода;
- Пульт управления воздухом;
- Манипулятор.



Комплекс СЦ-45

1. **Торкрет-распылитель РПН-4**
2. **Растворонасос с виброситом**
3. **Пульт управления воздухом и растворонасосом**
4. **Манипулятор**
5. **Бобины со стекловолокном**

Все оборудование сертифицировано

Напыление и инфузия стеклопластиков

Стеклопластик относится к многочисленной группе армированных полимеров. Состоит из стекловолокна и полимерного связующего. Благодаря стеклянному наполнителю, композит обладает высокой прочностью, а связующая добавка помогает скреплять волокна и оберегает от негативного воздействия окружающей среды.

Изделия из стеклопластика могут быть любой формы, цвета и толщины: оконные профили, бассейны, купели, водные аттракционы и прочие гидросооружения, велосипеды, лодки, каноэ, рыболовные удилища, таксофонные кабины, кузовные панели для автомобилей и многое-многое другое.

Стеклопластик обладает рядом ценных свойств, дающих ему право называться одним из материалов будущего:

- малый удельный вес;
- прекрасные электроизоляционные показатели;
- высокая атмосферо-, водо- и химстойкость;
- удельная прочность, превосходящая некоторые сплавы стали;
- низкая теплопроводность, позволяющая применять стеклопластик не только в качестве конструкционного, но и термозащитного материала для производства корпусов водного транспорта;
- простота и низкая себестоимость производства изделий из стеклопластика;
- широкий диапазон цветовых решений.

Из технологий производства стеклопластиковых изделий следует отметить контактное формование методом напыления и вакуумную инфузию.

Первая технология основана на нанесении стеклопластика с помощью специального оборудования на заранее подготовленную матрицу. К преимуществам данной технологии относится сокращение доли ручного труда и временных затрат при производстве изделий из стеклопластика.

Напыление стеклопластиков

Вторая технология представляет собой процесс с применением вакуумной пленки, при котором за счет разницы давлений происходит всасывание смолы и пропитка армирующих материалов. Применение вакуума позволяет обеспечить равномерную пропитку ламината, а также снизить вероятность образования пузырьков воздуха, влияющих на характеристики готового продукта.

Инфузия стеклопластиков

Оборудование для производства изделий из стеклопластика Пена-20/1.2

Оборудование для производства стеклопластика представлено универсальной мобильной установкой ПЕНА-20/1.2. Применяется для изготовления стеклопластиковых изделий промышленного, гражданского, бытового и другого назначения на основе полиэфирных и эпоксидных смол.

Принцип работы установки ПЕНА-20/1.2, оснащенной фиброполимерным распылителем, заключается в точном дозировании и рубки стекловолокна с последующей подачей в факел напыляемой смолы, что позволяет придать конечному изделию конструкционную прочность.

В комплект установки ПЕНА-20/1.2 входит:
- насосная станция;
- фиброполимерный распылитель, представляющий собой систему двух агрегатов: узел рубки волокна и распылитель компонентов;
- система шлангов.

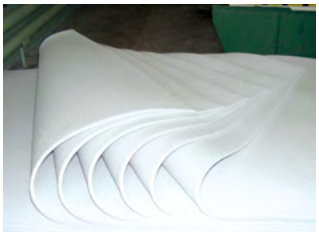
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСТАНОВКИ ПЕНА-20/1.2

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Тип и количество насосов, шт.	Шестеренчатый, 2
Производительность, л/мин. Компонент «А» (раствор) Компонент «Б» (смола)	 0,052 2.1
Объемные соотношения компонентов («А»:«Б»)	от 1:40 до 1:80*
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Длина фибры, мм	5-25 мм
Шумовая характеристика, Дб	80
Расход воздуха, л/мин, min	700
Напряжение электропитания, В	380**
Габаритные размеры, мм	1150 x 550 x 900
Масса, кг	85±5
Гарантия	2 года

* По заказу возможно изготовить любое соотношение
** По заказу возможно изготовить в исполнении 220В с регулировкой производительности

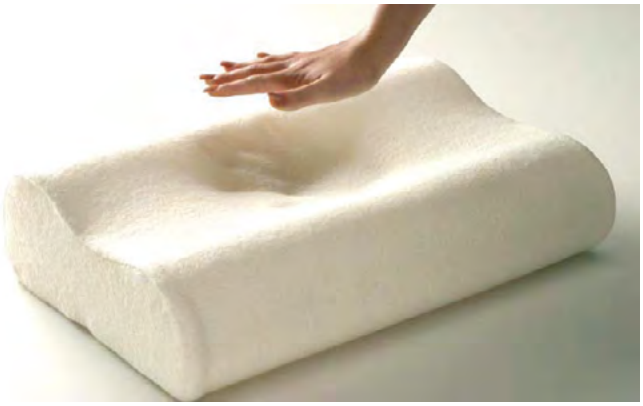
Все оборудование сертифицировано

Эластичный ППУ



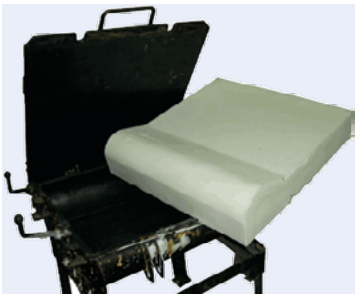
Эластичный пенополиуретан находится вне конкуренции среди натуральных и синтетических материалов, применяемых в мебельной промышленности. По способу изготовления эластичные ППУ разделяют на формованные, когда детали отливаются индивидуально, и блочные, когда конечный продукт представляет собой крупногабаритные прямоугольные или цилиндрические блоки, раскраиваемые затем на заготовки. В качестве компонентов используются специальные сырьевые системы для производства мебельного ППУ с различными полимер-полиольными добавками.

Санитарно-гигиенические исследования, проводившиеся во всем мире, в том числе и в России, доказали, что эластичный ППУ абсолютно безопасен для здоровья человека. Малый вес, высокая воздухопроницаемость, хороший тепло- и влагообмен позволяют принять его как оптимальный материал для изготовления ортопедических матрасов, детской мебели, а также мебели повышенной комфортности. Следует отметить, что эффективное подавление вибрации становится обязательным требованием в современных средствах передвижения. Изделия из эластичного ППУ для транспортных средств, например, мягкие элементы авиационных и автомобильных сидений, обладают наиболее высокими гасящими свойствами.



Примеры использования эластичного ППУ:

- Мебель для жилых помещений;
- Мебель для офиса;
- Детская мебель;
- Ортопедические матрасы;
- Материалы с эффектом «памяти»;
- Массажные кушетки, подушки для путешествий, персональные массажеры;
- Авиационные и автомобильные сиденья, детские автомобильные кресла.



Оборудование для заливки эластичного ППУ. Заливочный комплекс на базе установки Пена-20

Свойства эластичного ППУ:

Кажущаяся плотность, кг/м	Напряжение сжатия при 40% деформации, кПа	Предел прочности при разрыве, % не менее	Относительное удлинение при разрыве, % не менее	Относительная остаточная деформация 50%, через 22 часа, 70°С, не более	Область применения
19±1	3,0±0,4	90	180	4,5	Упаковка, декоративные элементы
22±1	3,4±0,4	110	200	4,0	Упаковка, подголовники, спинка и матрасы при нагрузке до 60 кг
25±1	3,6±0,4	110	200	3,5	Подголовники, матрас при нагрузке до 60 кг, спинка при нагрузке 60-80 кг
27±1	3,8±0,2	120	200	3,0	Подлокотники, матрас и спинка при нагрузке 60-80 кг
30±1	3,8±0,2	120	180	3,0	Матрас и спинка при нагрузке 60-80 кг
35±1	4,2±0,2	110	170	2,5	Сиденье и матрас при нагрузке 80-100 кг
Эластичный ППУ с повышенной жесткостью					
20±1	3,6±0,2	100	160	4,5	Упаковка, декоративные элементы, спинка при нагрузке до 60 кг
22±1	4,0±0,2	120	190	4,0	Спинка, сиденье, матрас при нагрузке до 60 кг
25±1	4,0±0,2	130	200	3,5	Сиденье и матрас при нагрузке до 60кг, спинка при нагрузке 60-80 кг
25±1	4,5±0,2	130	180	3,5	Сиденье и матрас при нагрузке 60-80 кг
32±1	4,5±0,2	120	160	3,0	Сиденье и матрас при нагрузке 80-100 кг
40±1	5,0±0,2	120	160	2,5	Сиденье и матрас при нагрузке более 100 кг

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПЛЕКСА ПЕНА-20 ДЛЯ ЗАЛИВКИ ЭЛАСТИЧНОГО ППУ

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, л/мин	до 48
Диапазон объемных соотношений компонентов «А» : «Б»	От 100:45 до 100:65
Рабочее давление в камере смешения «заливочных головок», МПа (кг/см^2)	0,05-0,15* (0,5-1,5)
Давление воздуха, подаваемого в камеру смешения ЗГ016М при операции «Промывка», кг/ см^2	3-4
Расход воздуха, л/мин	300
Электропитание: Частота тока, Гц Напряжение питания, В	 50 380/220
Потребляемая мощность (без компрессора), кВт	до 3
Гарантия	2 года

Все оборудование сертифицировано

Пеногенераторы для производства пенобетона

Производство пенобетона является одним из самых рентабельных бизнесов в сфере изготовления строительных материалов. Высокий спрос на пенобетон определяется широчайшей сферой его применения. Прежде всего, пенобетон используется для изготовления стеновых материалов. Они идеально подходят как для выполнения несущих конструкций, так и для устройства внутренних перегородок. Кроме того, пенобетон успешно применяется в качестве изоляции пологой кровли и заливки полов.

Пеногенератор ПЕНА-ПМГ предназначен для приготовления высококачественной мелкодисперсной пены из водных растворов разнообразных синтетических и органических пенообразователей. Особо стоит отметить, что **ПЕНА-ПМГ превосходно работает с пенообразователями на протеиновой основе – самыми лучшими пенообразователями для пенобетона, чего не может большинство аналогичных пеногенераторов.**

Пеногенератор ПЕНА-ПМГ применяется при изготовлении пенобетонных и других поризованных строительных смесей на цементном или цементно-известковом вяжущем, как в составе высокопроизводительных поризаторов непрерывного типа, так и для циклического приготовления пенобетона путем добавления пены в растворосмеситель и последующего перемешивания.

Высокое качество пены, надежность и простота обслуживания позволяет эффективно применять пеногенератор ПЕНА-ПМГ как в производственных, так и построечных условиях.

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность по пене [л/мин]	300-600
Потребляемая мощность [кВт]	0.4
Расход сжатого воздуха [л/мин]	150-180
Регулировка массы пены [г/л]	16-70
Кратность пенообразования	9-42
Габариты [см]	70x40x30
Масса [кг]	25
Обслуживающий персонал	один оператор

Все оборудование сертифицировано

Бочковые насосы

Бочковые насосы БН-УМ от «НСТ» давно зарекомендовали себя как бесперебойно работающее, качественное оборудование.

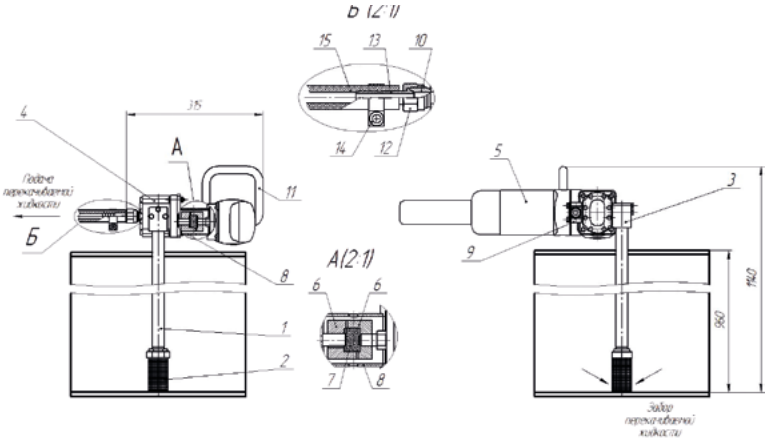
Бочковой насос БН-УМ применяется для перекачивания различных битумно-латексных мастик с кинематической вязкостью не более 1,2 Ст (120 мм²/с) из бочек в другие емкости. Возможно использование бочкового насоса для перекачивания карбамидных смол и масел.

Бочковой насос в основном применяется при проведении гидроизоляционных работ для подачи сырья на кровли зданий высотой до 25 метров.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ БОЧКОВОГО НАСОСА БН-УМ

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность перекачивания, л/мин (при вязкости перекачиваемой жидкости 0,8 Ст и давлении на выходе из напорного рукава 5 кгс/см²)	17±1
Высота подъёма жидкости, м	до 25
Время непрерывной работы, мин	30
Максимальное число включений в час	20
Насос: тип марка	Объемного действия Шестерённый НШ 6-3
Двигатель: тип марка	Электрический Коллекторный SPARKY PM2000E
Ток питающей электросети	Переменный
Напряжение питания (В)	220
Частота тока (Гц)	50
Потребляемая мощность (кВт)	2,2
Габаритные размеры (мм)	360 x 153 x 1470
Масса (кг)	8

УСТРОЙСТВО БОЧКОВОГО НАСОСА



1 – Труба заборная
2 – Фильтр грубой очистки
3 – Коллектор
4 – Насос шестеренный НШ 6-3
5 – Электропривод
6 – Полумуфта зубчатая
7 – Звездочка резиновая
8 – Корпус
9 – Фланец
10 – Штуцер
11 – Съемная рукоятка электропривода
12 – Гайка накидная
13 – Ниппель
14 – Хомут силовой
15 – Рукав резиновый Dy12мм, P=16кгс/см², L=30м

Все оборудование сертифицировано

Пневматические шаровые вибраторы. Области применения

Пневматические шаровые вибраторы (ПШВ) – это достойная и безопасная альтернатива электромеханическому вибрационному оборудованию. Принцип их работы заключается в возникновении центробежной силы при вращении шара под воздействием сжатого воздуха. ПШВ могут использоваться как самостоятельные устройства, так и в качестве узлов промышленных агрегатов.

На сегодняшний день пневмовибраторы широко применяются во многих промышленных отраслях.

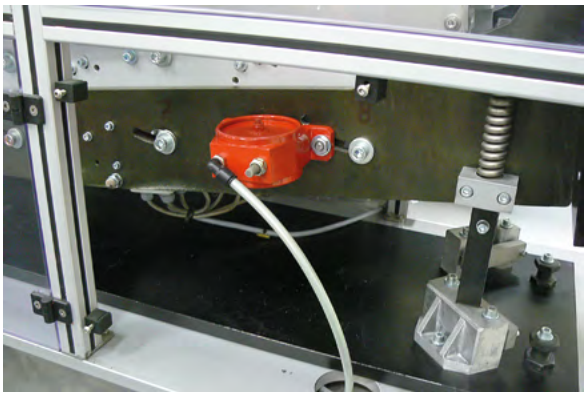
- Пищевая промышленность;
- Мукомольная промышленность;
- Фасовочные производства;
- Химическая промышленность;
- Строительная индустрия;
- Металлургия;
- Стекольная промышленность;
- Машиностроение;
- Производство ЖБИ;
- Фармацевтическая промышленность;
- Косметическая промышленность.

Пневматические шаровые вибраторы с успехом используются для дозирования сыпучих продуктов, уплотнения материала при фасовке, решают задачи сепарирования сырья и отделения примесей. Благодаря возможности регулировки амплитуды колебаний и возмущающей силы, пневмовибраторы идеально подходят для использования на вибростолах, вибролотках, в заливочных формах, загрузочных воронках и бункерах.

ГК «ПИК». Загрузочный бункер для производства строительных смесей

«Карбо Керамикс Евразия». Удаление просыпи при производстве керамических пропанов

Комбинат «ШКХП». Упаковка сыпучих продуктов питания



«Орифлэйм». Распределение упаковки для косметических средств по конвейеру

«СБЛ-регион». Производство декоративных ПВХ элементов для интерьера

Пневматические шаровые вибраторы NST VS

Пневматические шаровые вибраторы НСТ - самые эффективные, безопасные и экономичные в своем классе.

Преимущества пневмовибратора НСТ:

- Простая и надежная конструкция;
- Большая амплитуда и сила удара при малых размерах;
- Различные диапазоны частоты вибрации для широкой сферы применений;
- Легко может подстраиваться непосредственно в процессе работы. Это даёт возможность подобрать оптимальный режим для каждого конкретного продукта;

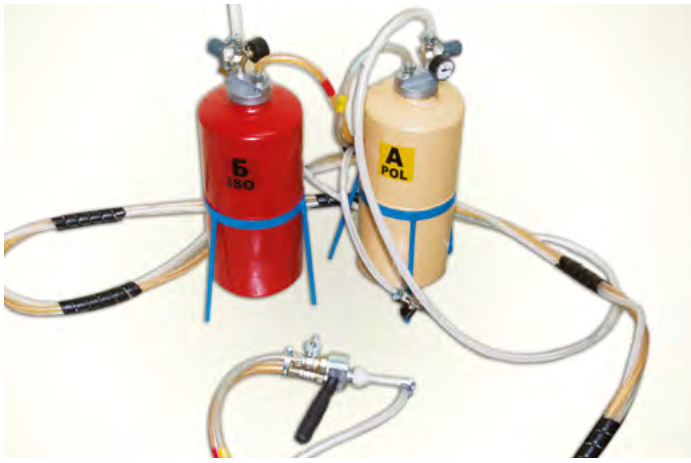
- Конструкция ПШВ препятствует искрообразованию;
- Возможность применения в условиях повышенной влажности и при низких температурных режимах;
- Не чувствителен к внезапным включениям/отключениям;
- Не требует технического обслуживания;
- Колоссальный ресурс работы;
- Минимальные расходы на эксплуатацию.

Тип вибратора	NST VS-10		NST VS-14		NST VS-19			NST VS-25			NST VS-28			NST VS-41		
Давление воздуха, бар	2	3	2	3	2	3	4	2	3	4	2	3	4	2	3	4
Частота вращения, мин-1	12 000	14 000	12 500	14 500	9 650	10 500	12 500	7 700	8550	8 850	6 700	7 500	8 200	4 200	4 550	4 700
Вынуждающая сила, Н	110	145	280	375	535	640	900	970	1200	1300	980	1230	1450	1700	2000	2130
Расход воздуха, л/мин	200	275	200	275	225	310	400	500	700	900	500	700	900	590	800	990
Габаритные размеры, мм	90x63x61		90x63x61		124x115x62			142x125x70			142x125x70			184x165x95		
Масса, кг	0,63		0,63		1,51			2,2			2,2			5,3		

Все оборудование сертифицировано

Портативная установка Пена-20Б1 для напыления ППУ

Бытовая установка ПЕНА-20Б1 представляет собой универсальное оборудование многоразового использования для утепления и герметизации частных объектов. В комплект Пена-20Б1 входит распылитель и система подачи компонентов из расходных емкостей. За счет использования статического смесителя со сложной внутренней геометрией обеспечивается тщательное перемешивание компонентов и их качественное распыление.



Области применения установки ПЕНА-20

Для утепления:
- веранд, чердаков, стен и крыш загородных домов и дач;
- балконов, лоджий;
- металлических ангаров, контейнеров, гаражей и торговых павильонов;

В качестве герметизирующей пены:
- для зазоров, трещин, полостей и стыков во всех строительных применениях;
- по периметру окон и дверей, по стыку стен и перекрытий;
- при изготовлении и ремонте яхт, катеров, трейлеров и рефрижераторов;
- для изоляции и герметизации каналов, соединений;
- для замены или ремонта изоляции холодильных камер;
- в качестве уплотнителя при прокладке инженерных коммуникаций;

Технические характеристики бытовой портативной установки Пена-20Б1

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Рабочие жидкости: - Компонент «А»; - Компонент «Б»	- Полиэфир - Изоционат
Объем баллона (картриджа) компонента «А», л	8
Объем баллона (картриджа) компонента «Б», л	8
Изменение соотношения между компонентами	Бесступенчатое, при помощи регулирования пневматического давления, подаваемого в баллоны (картриджи) с компонентами
Рабочее давление воздуха, подаваемого в баллоны (картриджи) с компонентами, кгс/см^2	1,5…5
Рабочее давление компонентов, подаваемых из баллонов (картриджей) к пистолету-распылителю, кгс/см^2	1,5…5
Суммарный объемный расход компонентов, подаваемых из баллонов (картриджей) к пистолету-распылителю, л/мин.	1…2,5
Смешивание и распыление компонентов	Гомогенное, при помощи пистолета-распылителя
Тип смесителя пистолета-распылителя	Статический
Масса пистолета-распылителя со статическим смесителем, кг, не более	0,8
Длина напорных рукавов компонентов (от баллонов (картриджей) до пистолета-распылителя, м	3
Масса установки в упаковке с заправленными баллонами (картриджами), кг, не более	24
Производительность компрессора, необходимая для нормального функционирования установки, л/мин., не менее	150

Оборудование для нанесения огнезащитных составов. Установка РН-2014

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСТАНОВКИ РН-2014 для напыления штукатурных составов.

Наша компания производит специальное оборудование для нанесения огнезащитных штукатурных составов СОШ-1. Установка РН-2014 позволяет быстро и качественно обеспечить пожарную безопасность на объекте.

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ	ЗНАЧЕНИЕ
Расход огнезащитного состава, л/час ($м^3$/час)	90-240 (0,09-0,75)
Производительность (при толщине 10 мм), $м^2$/час	9-75
Напряжение питающей среды, В	380
Потребляемая мощность (без компрессора), кВт	1,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1500x980x600
Масса без комплектующих, кг	170
Гарантия	2 года

Все оборудование сертифицировано

ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ!

ООО «НСТ» ДИНАМИЧНО РАЗВИВАЕТ СЕТЬ ПРОДАЖ И ПРИГЛАШАЕТ К ВЗАИМОВЫГОДНОМУ СОТРУДНИЧЕСТВУ ТОРГОВЫЕ И СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОМПАНИИ

ПРЕИМУЩЕСТВА ДИЛЕРА:

- ХОРОШИЕ ДИЛЕРСКИЕ БОНУСЫ
- ЕДИНАЯ ЦЕНОВАЯ ПОЛИТИКА
- ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КОНСУЛЬТАЦИИ И ОБУЧЕНИЕ ПО ВСЕМ ТЕХНОЛОГИЯМ
- ОБЕСПЕЧЕНИЕ РЕКЛАМНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ
- ИНФОРМАЦИОННАЯ ПОДДЕРЖКА

С НАМИ ВЫГОДНО!

МОБИЛЬНОЕ СТРОИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ:

- ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫХ РАБОТ
- ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫХ РАБОТ
- ЗАЛИВКИ ЖЕСТКИХ И ЭЛАСТИЧНЫХ ППУ, ЭЛАСТОМЕРОВ
- ПРОИЗВОДСТВА СТЕКЛОФИБРОБЕТОНА
- НАПЫЛЕНИЯ СТЕКЛОПЛАСТИКА
- НАНЕСЕНИЯ ОГНЕЗАЩИТНЫХ СОСТАВОВ

Мы помогаем быть на шаг впереди конкурентов!

ООО «Новые Строительные Технологии»
г. Москва, Факультетский пер., д. 6, тел.: 8 (800) 250-11-05
nst@sokol.ru, www.poliuretan.ru