

# МОНОЛИТНЫЙ ПОЛИКАРБОНАТ



+7 (499) 110-77-87



[www.gross-pc.ru](http://www.gross-pc.ru)



[info@gross-pc.ru](mailto:info@gross-pc.ru)

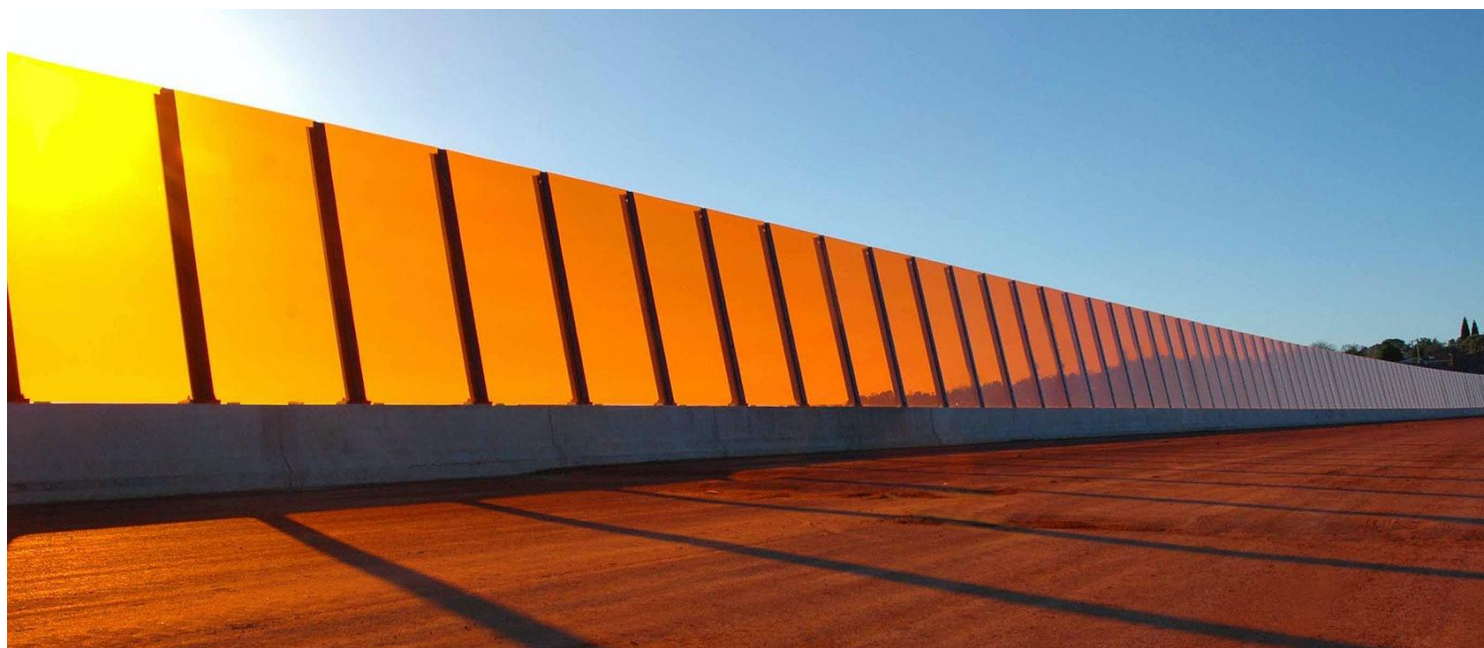


г. Москва, пос. Первомайское,  
ул. Рабочая, строение 79

Монолитный поликарбонат – листовый пластик инженерного класса. Данный материал отличается высокой ударной прочностью (прочнее стекла в 200 раз), звукопоглощением, а также малым удельным весом (в два раза легче силикатного стекла).

## Преимущества монолитного поликарбоната

- **Светопропускание:** прозрачный лист, пропускающий 82-93% солнечного света, цветной лист пропускает 30-50%.
- **Высокая ударная прочность:** поликарбонат устойчив к механическим деформациям.
- **Малый удельный вес:** данный материал практически не увеличивает нагрузку на несущие конструкции, широко используется в качестве остекления кровли, изготовления зенитных фонарей.
- **Звукоизоляция:** листы монолитного поликарбоната востребованы для изготовления ограждений с высокими показателями шумопоглощения (шумозащитные экраны).
- **Морозостойкость и теплостойкость:** данный вид пластика эксплуатируется при температуре от -40°C до +120°C.
- **Защита от ультрафиолета** нанесена на обе стороны листа.





## Характеристики монолитного поликарбоната

Стандартный размер листов: 2,05 м x 3,05 м.

Толщина: от 1.5 мм до 15 мм.

Цветовая гамма: прозрачный, гранатовый, бронзовый, синий, белый, бирюзовый, оранжевый, зеленый, желтый, красный, янтарный.

Имеется возможность изготовления листов нестандартных размеров и цветов по желанию заказчика.

Благодаря уникальным свойствам и эксплуатационным характеристикам данный материал имеет широкую сферу применения. Монолитный поликарбонат отлично зарекомендовал себя и получил признание потребителей, им часто заменяют стекло.

## Применение монолитного поликарбоната

- Остекление крыш и стен
- Строительство шумозащитных экранов
- Строительство козырьков и навесов
- Изготовление конструкций нестандартной изогнутой формы
- Производство наружной рекламы
- Защитные ограждения для стадионов и полей
- Изготовление полицейских щитов и средств индивидуальной защиты



**Физические и химические свойства монолитного поликарбоната**

Толщина листа	1,5 мм	2 мм	3 мм	4 мм	5 мм	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм
Плотность (кг/м <sup>2</sup> )	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
Коэффициент пропускания света (%; погрешность от -5% до +3%) для бесцветного поликарбоната	87	87	84	84	82	82	81	81	81
Прочность при растяжении (МПа)	не менее 72	не менее 72	не менее 72	не менее 72	не менее 72	не менее 72	не менее 72	не менее 72	не менее 72
Относительное удлинение при разрыве от растяжения (%)	не менее 65	не менее 65	не менее 65	не менее 65	не менее 65	не менее 65	не менее 70	не менее 70	не менее 70
Термостойкость при 130 °С (изменение поверхности и цвета)	отсутствует	отсутствует	отсутствует	отсутствует	отсутствует	отсутствует	отсутствует	отсутствует	отсутствует
Ударная вязкость по Шарпи для образцов типа 2 с надрезом типа В по ГОСТ 4647-2015 (кДж/м)	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5
Сопrotивление удару по Шарпи для образцов типа 2 без надреза по ГОСТ 4647-2015	образец не разрушается	образец не разрушается	образец не разрушается	образец не разрушается	образец не разрушается	образец не разрушается	образец не разрушается	образец не разрушается	образец не разрушается
Температура размягчения по Вика в воздушной среде, способ В, II вариант нагревания(°С)	не менее 145	не менее 145	не менее 145	не менее 145	не менее 145	не менее 145	не менее 145	не менее 145	не менее 145
Светопротускающая способность для цветных листов (%)	79	79	76	76	74	74	73	73	73
Максимальный радиус изгиба листа (мм)	350	350	800	800	1050	1050	1300	1300	1300
Коэффициент теплопередачи (Вт/(м <sup>2</sup> *К))	не менее 4.25	не менее 4.25	не менее 4.25	не менее 4.25	не менее 4.25	не менее 4.25	не менее 4.25	не менее 4.25	не менее 4.25
Изменение линейных размеров после теплового воздействия при 100 °С (%)	не более 5	не более 5	не более 5	не более 5	не более 5	не более 5	не более 5	не более 5	не более 5

## Линейка монолитного поликарбоната компании «ЭКОВИС»



### УНИВЕРСАЛЬНЫЙ «ECOVICE»

Монолитный поликарбонат ECOVICE совмещает в себе множество преимуществ: прочность, долговечность, двойной слой ультрафиолетовой защиты и плюс ко всему сравнительно демократичную цену.

Диапазон толщин от 1.5 мм до 15 мм, а также возможность производства монолитных листов под заказ нужного размера и цвета делает ECOVICE универсальным материалом широкого применения.



### СТАНДАРТ «GROSS-PC»

Монолитный поликарбонат GROSS-PC это эталонное покрытие для использования в самых различных сферах и условиях. Данная линейка монолитного поликарбоната полностью соответствует критериям мировых стандартов качества и ничем не уступает мировым лидерам индустрии, таким как : Lexan и Makrolon.

## Процесс производства



### 1 этап

Исходное сырье в виде гранул поликарбоната помещается в бункер-сушилку и сушится в течение 3-х часов при температуре 100 градусов. Также в бункер-сушилку, установленную на со-экструдере помещается УФ-стабилизатор в виде гранул на основе поликарбоната.



### 2 этап

Далее гранулы УФ-стабилизатора попадают в нагретый со-экструдер, методом экструзии расплавленная масса попадает в дистрибьютер, где наносится с верхней и нижней сторон расплавленной массы, подающейся из основного экструдера и в дальнейшем защищает данную массу из УФ-лучей.



### 3 этап

Затем сырье при помощи вакуумного загрузчика подается в бункер, установленный на основном экструдере. Далее сырье попадает в основной экструдер и начинается процесс плавления. Методом экструзии расплавленная масса проходит через фильтрующую сетку и насос-расплава.



### 4 этап

Расплавленная масса на выходе из фильеры обретает форму плоской монолитной массы и проходит через три калибровочных каландра, которые раздавливают до нужной толщины и охлаждают монолитную массу. После прохождения каландров, уже сформированный лист при помощи тянущих валов проходит по охлаждающим роликам и остывает для нанесения защитной пленки.



### 5 этап

Далее лист проходит через станину, где установлены ролики с защитной пленкой, которая клеится с обеих сторон листа при помощи ламинаторов. Затем лист проходит через движущую станину с диском поперечного распила для получения нужной длины и подается автоматический укладчик листов.