



ТЕХНОЛОГИИ СОХРАНЕНИЯ ЭНЕРГИИ

СЭНДВИЧ-ПАНЕЛИ С PIR PREMIER И PUR CLASSIC

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

Содержание

ГЛАВА 1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЯХ	
§1.1 История.....	3
§1.2 Конструкция сэндвич-панелей.....	3
§1.3 Наполнитель: пенополиуретан	4
§1.4 Чем PIR отличается от PUR	5
§1.5 Чем система PIR Premier отличается от других PIR систем	8
§1.6 Металлические листы для сэндвич-панелей.....	9
§1.7 Линии для производства сэндвич-панелей.....	10
 Глава 2. ПАРАМЕТРЫ И СВОЙСТВА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ИЗ ППУ	
§2.1 Теплофизические свойства сэндвич-панелей из ППУ: Теплопроводность, теплопередача и тепловое сопротивление	12
§2.2 Расчет коэффициента теплопередачи панели U и термического сопротивления R	14
§2.3 Сравнение теплоизоляционных свойств строительных материалов	17
§2.4 Теплоемкость трехслойных панелей	17
§2.5 Мосты холода и минимизация и тепловых потерь	18
§2.6 Цвет сэндвич-панелей	21
 ГЛАВА 3. ВНЕШНИЕ НАГРУЗКИ НА ПАНЕЛИ	
§3.1 Причины деформации панелей из-за разности температур на их поверхностях.....	22
§3.2 Несущая способность стеновых панелей	23
§3.3 Несущая способность кровельных панелей	29
§3.4 Разрушающее напряжение при поперечном изгибе	31
§3.5 Равномерно распределенная фронтальная нагрузка на вертикально закрепленную панель. Ветровые нагрузки на ограждения из сэндвич-панелей.....	32
 ГЛАВА 4. СТЕНОВЫЕ И КРОВЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ ПРОИЗВОДСТВА «ПРОФХОЛОД»	
§4.1 Условные обозначения	35
§4.2 Геометрические характеристики.....	35
 ГЛАВА 5. ПРАВИЛА ОБРАЩЕНИЯ С ПАНЕЛЯМИ. РЕЗКА ПАНЕЛЕЙ. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	
§5.1 Резка панелей.....	45
§5.2 Упаковка, транспортировка и хранение сэндвич-панелей.....	45
 ГЛАВА 6. БЕСКАРКАСНЫЕ КАМЕРЫ ИЗ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ	
§6.1 Общая информация	51
§6.2 Особенности конструкции и порядок сборки	51
§6.3 Фасонные элементы для сборки холодильных камер	57
§6.4 Утепление стен помещения сэндвич-панелями.....	61
§6.5 Выбор толщины панелей для холодильной камеры.....	61
§6.6 Клапаны выравнивания давления	66

ГЛАВА 1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЯХ

§1.1 ИСТОРИЯ

Сэндвич-панели пользуются популярностью в качестве строительного материала для ограждающих конструкций, который применяется для строительства быстровозводимых зданий, холодильных и морозильных камер, производственных, складских, офисных и административных и других помещений. Во время пандемии коронавируса из сэндвич-панелей строились больницы, госпитали, инфекционные блоки.

Важным фактором роста использования сэндвич-панелей, которые обладают высокими теплоизоляционными свойствами, стало удорожание энергоносителей. Наряду со скоростью строительства сэндвич-панели сокращают эксплуатационные расходы на отопление или кондиционирование помещений. Коэффициент теплопроводности с пенополиуретаном — всего 0,022 Вт/(м*К).

В СССР панели первоначально использовались преимущественно в промышленном строительстве. В 1979 году вышла книга А.Ш. Дехтяра «Облегченные конструкции металлических стен промышленных зданий», в которой подробно рассматриваются сэндвич-панели со средним слоем из пенополиуретана (ППУ или PU). К тому времени изобретенный в 1937 году в Германии пенополиуретан получил распространение и в западных странах, и в СССР.

В том же 1979 году в СССР был утвержден государственный стандарт ГОСТ 23486-79 «Панели металлические трехслойные стеновые с утеплителем из пенополиуретана», регламентирующий производство и применение ППУ-сэндвич-панелей на территории СССР. Положения ГОСТа разрабатывались для пенополиуретана, который только начинал появляться в советской строительной отрасли. На момент создания ГОСТа в СССР не имелось технической базы для разработки и улучшений качества ППУ-систем. В результате указанные в ГОСТе значения не соответствуют техническим характеристикам современных сэндвич-панелей с ППУ, которые выпускают ведущие российские и международные производители. В частности:

- теплопроводность ППУ улучшена с 0,028 Вт/м*К до 0,022 Вт/(м*К). Это основное преимущество пенополиуретана перед другими утеплителями
- создан и используется модифицированный полиизоциануратом пенополиуретан: пенополиизоцианурат, ПИР, который обладает улучшенной огнестойкостью

В настоящее время разрабатывается новая редакция ГОСТа, которая призвана актуализировать и обновить требования к сэндвич-панелям, вооружить потребителей на строительном и холодильном рынке понятными ориентирами качества продукции.

В 2005 году Европейский комитет по стандартизации (European Committee for Standardization) выпустил единый стандарт EN 14509-2005, регламентирующий производство и применение сэндвич-панелей в странах ЕС.

§1.2 КОНСТРУКЦИЯ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Сэндвич-панель представляет собой конструкцию из двух слоев, как правило металлических, между которыми находится слой теплоизолирующего материала. Конструкция обладает жесткостью и высокими теплоизолирующими свойствами: теплопроводность сэндвич-панелей с PIR находится на уровне 0,022 Вт/м*К. В марте 2020 года теплопроводность образцов сэндвич-панелей с системой PIR Premier «ПрофХолод» зафиксирована на уровне 0,0194 Вт/м*К в лаборатории «Эластокам».

Успех производства сэндвич-панелей складывается из трех основных компонентов:

1. Системы пенополиуретана или пенополиизоцианурата — 40%
2. Производственной линии — 40%
3. Людей: профессионалов, которые вооружены необходимыми знаниями — 20%

Рисунок 1.

Стыки стеновых и кровельных сэндвич-панелей

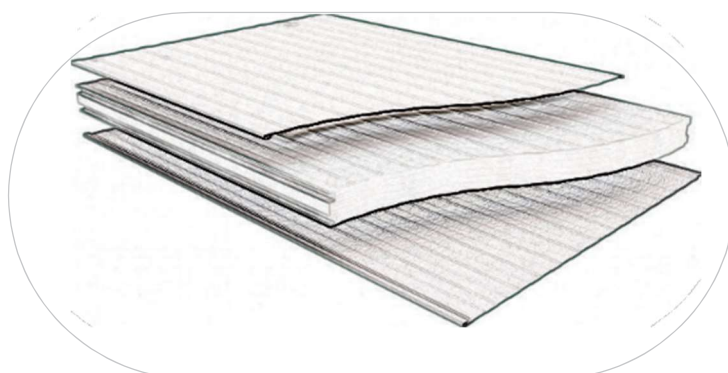


§1.3 НАПОЛНИТЕЛЬ: ПЕНОПОЛИУРЕТАН

С начала 20 века в России наибольшую популярность приобрел пенополиуретан, который представляет собой разновидность твердой пены. Пенополиуретан получают путем полимеризации и вспенивания при смешивании двух жидких компонентов с вспенивающим реагентом и определенными катализаторами, ускоряющими процесс затвердевания вспененной смеси. Плотность, жесткость и другие механические параметры пены, а также длительность полимеризации определяются пропорциями ингредиентов смеси.

Рисунок 2.

Конструкция сэндвич-панели.
Теплоизолирующий слой находится между двумя тонкими металлическими листами



Пенополиуретан состоит из мелких закрытых ячеек. 3% в его объеме занимает твердый материал, 97% — поры, заполненные газом, их плотность обычно варьируется в пределах 24—96 кг/м³.

В результате пенополиуретан отлично держит температуру, ведь теплопроводность газов по сравнению с твердыми материалами ниже в десятки и сотни раз.

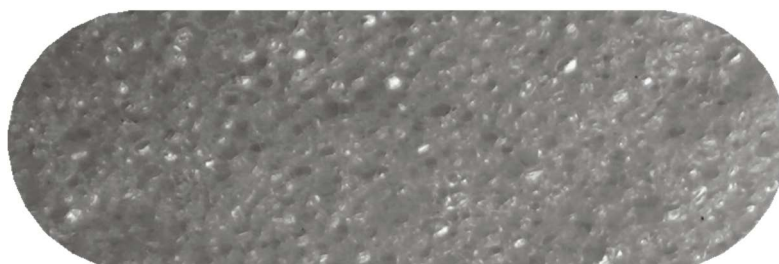
Пенополиуретан:

- Обладает теплопроводностью до 0,0194 Вт/(м*К), а при использовании перспективных вспенивателей — до 0,018 Вт/(м*К)
- Экологичен: используется повсеместно, от подошвы ваших ботинок и руля в автомобиле до утепления топливных баков космических кораблей. Его применение в жилых зданиях разрешено Минздравом РСФСР №07/6 561от 26.12.1986
- Гигиеничен: применяется в холодильных камерах для хранения продовольствия
- Пароводонепроницаем
- Устойчив к воздействию грибка, плесени. И грызунов или насекомых: они его просто не едят
- Сохраняет свойства с течением времени, до 50 лет

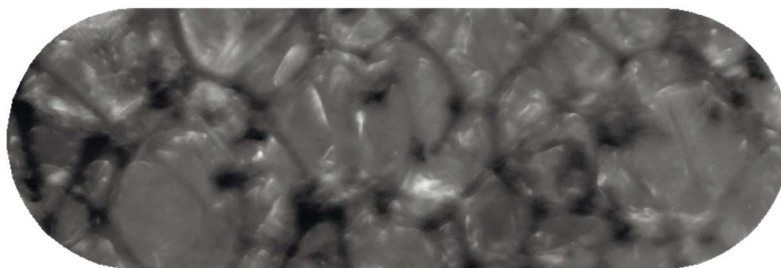
Пенополиуретаны изготавливают на основе полиуретанов, полимерных соединений, которые образуются в результате химического взаимодействия жидких изоцианатов с жидкими полиолами. В зависимости от соотношения этих компонентов получаются мягкие и эластичные пены или жесткие пенополиуретаны с высокими теплоизолирующими свойствами

Рисунок 3.

Ячеистая структура ППУ
с 20-кратным увеличением.



Ячеистая структура ППУ
с 300-кратным увеличением.



Жесткие ППУ обеспечивают прекрасную теплоизоляцию и достаточно твердые, выдерживают значительные механические нагрузки, поэтому активно применяются в качестве среднего слоя в сэндвич-панелях.

Теплопотери в жестком ППУ зависят от теплопроводности вспенивающего газа, которым наполнены ячейки, твердой фракции и от теплопереноса за счет конвекции. При относительно небольших размерах ячеек конвективный перенос тепла пренебрежимо мал, тогда как вклад твердой фракции в теплопотери достигает примерно 20%. Газовая фракция — причина потери тепла в пенополиуретане. По этой причине важную роль играет природа вспенивающего агента, который используется при производстве жестких ППУ.

В процессе вспенивания в ячейки помимо пенообразователя попадает и некоторое количество углекислого газа CO_2 , однако по сравнению с другими газами он довольно быстро покидает их сквозь стенки. Спустя некоторое время в ячейках остается, главным образом, вспенивающий агент с очень низкой теплопроводностью. В ходе дальнейшей эксплуатации в пену может проникнуть немного воздуха, но это практически не влияет на ее изоляционные свойства.

В сэндвич-панелях с металлической облицовкой металл предохраняет средний слой от проникновения газов, благодаря чему его газообмен с внешней средой происходит только через торцы панели.

Если ранее в качестве вспенивателя преимущественно использовался трихлорфторметан, или CFC-11 или R11, более известный под своим торговым названием — фреон-11 или хладон-11. Но, поскольку CFC-газы (хлорфторуглероды), как было установлено, способствуют истощению озонового слоя стратосферы, их применение запрещено Монреальским протоколом.

Разработан целый ряд пенообразователей для использования в производстве сэндвич-панелей, в том числе гидрохлорфторуглероды (HCFC22, или R22, HCFC142b, или R142b, HCFC141b, или R141b), гидрофторуглероды (HFC, такие как R134a) и различные соединения воды и пентана, при взаимодействии которых с изоцианатом выделяется углекислый газ.

После смешивания ингредиентов жидкая пена начинает быстро расширяться. С начала приготовления смеси компонентов до затвердевания панели проходит от 3 до 6 минут в зависимости от ее толщины. Поскольку при этом протекает экзотермическая реакция, панели толщиной более 100 мм могут нагреваться свыше 150°C . В связи с этим перед отправкой потребителю панели необходимо выдерживать на складах не менее 24 часов для полного затвердевания и охлаждения.

§1.4 ЧЕМ PIR ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ PUR

Пенополиизоцианурат (PIR) и пенополиуретан (PUR) — родственные полимеры жестких пенополиуретанов, которые создаются в результате реакции нескольких компонентов.

К пенополиуретанам с улучшенными противопожарными характеристиками относится и полиизоцианурат (polyisocyanurate, PIR, или ПИР), который отличается от простого пенополиуретана соотношением основных компонентов смеси, полиола и изоцианата. У PIR оно составляет примерно 1:1,5, тогда как у простого полиуретана 1:1,1. Следовательно, в PIR-панелях содержится больше изоцианата, чем в PUR-панелях. На механические свойства пены также влияют катализаторы.

Сэндвич-панели с утеплителем PUR Classic используются в основном для строительства холодильных и морозильных камер. Иногда из сэндвич-панелей с PUR строят склады в сейсмоопасных зонах, где часто происходят землетрясения: для дополнительной прочности эти панели можно скреплять эксцентровыми замками.

PIR используется гораздо шире. Из сэндвич-панелей с PIR Premier вы постройте:

- Холодильные и морозильные камеры
- Овоще- и фруктохранилища
- Любые объекты агропромышленного комплекса: коровники, свинофермы, птичники и так далее
- Логистические комплексы, холодильные склады
- Производственные и административные здания, цеха
- Станции технического обслуживания, ангары

Сэндвич-панели с PIR Premier также используют для модернизации и повышения энергоэффективности зданий, построенных из других материалов.

По сравнению с PUR-системами PIR-наполнитель обладает пониженной горючестью. Под воздействием пламени наружный слой PIR обугливается с образованием пористой углеродной матрицы, которая защищает внутренние слои и препятствует их горению. Согласно Федеральному закону Российской Федерации Ф3-123 «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности», сэндвич-панели с классом огнестойкости EI 30 и классом горючести Г1 могут применяться в РФ при строительстве и утеплении промышленных и жилых зданий.

Согласно ТУ 5284-006-77983254 и ТУ 5284-003-77983254, сэндвич-панели с PIR и PUR можно использовать при наружной температуре до $+80^\circ\text{C}$. И те, и другие панели устойчивы к влаге и паронепроницаемы.

В настоящее время ПИР-модифицированные полиуретановые полимеры вытеснили все остальные пенополиуретаны в сфере производства сэндвич-панелей. Панели с PIR снижали широкую популярность благодаря термической стабильности и огнестойкости.

Характеристики среднего слоя панелей, которые производятся на непрерывных линиях, могут меняться в зависимости от толщины панели. Компоненты смеси подбираются таким образом, чтобы пена быстро поднялась до верхнего облицовочного листа.

В результате у облицовочных листов пена получается несколько более плотной, чем в средней части панели, где расширение происходит свободно. Поскольку рабочая часть непрерывной линии постоянно движется, ячейки, как правило, приобретают яйцевидную форму с ориентацией по направлению вспенивания. Таким образом, на непрерывных линиях выпускаются панели с характерными для каждого конкретного предприятия структурой и свойствами среднего слоя.

В Таблице 1 приведены основные характеристики вспенивателей, применяемых в настоящее время при изготовлении жестких ППУ. Под давлением (при сжатии или сдвиге панели) стенки газонаполненных ячеек полиуретановой пены разрушаются, вследствие чего она теряет свою жесткую структуру. Средняя плотность среднего слоя обычно составляет 35—50 кг/м³. Эксперименты показали, что при одной и той же плотности меньшей теплопроводностью обладает тот образец ППУ, у которого средний размер ячеек меньше.

При этом чем больше плотность, тем выше прочность материала.

Таблица 1.

Физико-химические характеристики различных вспенивателей

Название	Молекулярная формула	Молекулярный вес, г/моль	Теплопроводность при 25 °С, Вт/м К	Точка кипения, °С	Давление насыщенного пара при 20 °С, Бар	Предел горючести, % объема в воздухе
Фреон-11	C-Cl ₃ F	137,5	7,8	24	0,88	нет
Фреон-141b	CH ₃ C-Cl ₂ F	116,9	9,8	32	0,69	5,6-17,6
Фреон-134a	CH ₂ FCF ₃	102,0	14,3	-26	5,62	нет
Фреон-245fa	CHF ₂ CH ₂ CF ₃	134,0	12,2	15	1,24	нет
Фреон-365mfc	CH ₃ CF ₂ CH ₂ CF ₃	148,0	10,6	40	0,47	3,5-9,0
И-Пентан	C ₅ H ₁₂	72,0	14,6	36	0,65	1,4-8,3
Изопентан	C ₅ H ₁₂	72,0	13,8	28	0,80	1,4-7,6
Циклопентан	C ₅ H ₁₀	70,0	12,6	50	0,34	1,4-7,8
Углекислый газ	CO ₂	44,0	16,3	-78	56,55	Нет
Воздух	N ₂ O ₂	28,8	26,5	-193	624,03	Нет

Таким образом, ППУ с меньшей плотностью обеспечивает более эффективную изоляцию, но выходит весьма хрупким.

На графиках ниже приведена зависимость теплопроводности жестких ППУ от плотности .

Рисунок 4.

Зависимость теплопроводности ППУ от среднего размера ячеек

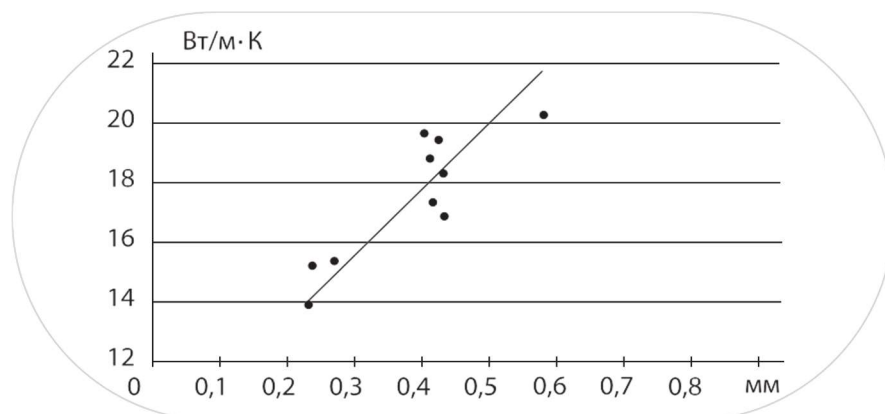
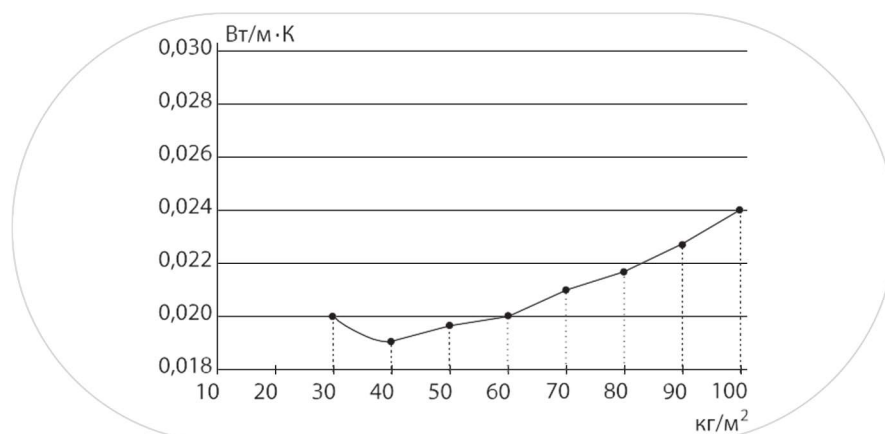


Рисунок 5.

Зависимость теплопроводности от плотности ППУ



Как видно из графиков, лучшими теплоизоляционными свойствами обладает ППУ плотностью около 40 кг/м³. Образцы сэндвич-панелей с наполнителем такой плотности также имеют достаточную конструктивную жесткость.

В ходе производства постоянно контролируется качество и другие параметры ППУ (и PUR, и PIR). Ниже представлены результаты испытаний твердого ППУ, которые регулярно проводятся в производственной лаборатории «Профхолод».

Таблица 2.

Результаты испытаний образцов сэндвич-панелей с утеплителем из PUR.

Наименование характеристики	Значения	Нормативные документы
Общая плотность утеплителя, кг/м ³	42-45	ГОСТ EN 1602-2011
Предел прочности при растяжении перпендикулярно к лицевым поверхностям, кПа	145	ГОСТ EN 1607-2011
Прочность на сжатие при 10%-ной деформации, кПа	176	ГОСТ EN 826-2011
Модуль сдвига образца при четырехточечном изгибе, МПа	3,8	EN 14509
Теплопроводность (коэффициент теплопроводности), Вт/(м·К)	0,025	ГОСТ 7076-99
Водопоглощение за 24 часа, %	1,6	ГОСТ 20869-2017
Стабильность размеров +75 °С, 24ч, %	0,7	ГОСТ 20989-2017

Таблица 3

Результаты испытаний образцов сэндвич-панелей с утеплителем из PIR.

Наименование характеристики	Значения			Нормативные документы
	Шип	Центр	Паз	
Общая плотность утеплителя, кг/м ³		38±2		ГОСТ EN 1602-2011
Предел прочности перпендикулярно к лицевым поверхностям, кПа	122	118	121	ГОСТ EN 1607-2011
Прочность на сжатие при 10% деформации, кПа	130	131	125	ГОСТ EN 826-2011
Модуль сдвига при четырехточечном изгибе, МПа		3,8		EN 14509
Теплопроводность (коэф.теплопроводности), Вт/(м*К)		0,022		ГОСТ 7076-99
Водопоглощение за 24 часа, %		1,2		ГОСТ 20869-2017
Стабильность линейных размеров при +75 °С, 24ч, %		0,5		ГОСТ 20989-2017

§1.5 ЧЕМ СИСТЕМА PIR PREMIER ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ДРУГИХ PIR СИСТЕМ?

Кастомизированный бленд PIR Premier с 2016 года гарантирует качество сэндвич-панелей и «PIR Плиты»®: теплопроводность и физико-механические характеристики, ведь он создан для использования именно на установленных в «ПрофХолоде» линиях. Тогда как большинство российских производителей сэндвич-панелей с пенополиуретаном используют универсальные готовые решения от ограниченного круга производителей сырьевых систем.

«ПрофХолод» создал PIR Premier в партнерстве с концернами Сибур, Дау Изолан, Maysta, Беал Групп. Панели произведенные на Системе PIR Premier сертифицированы по европейскому стандарту EN 14509, и с 2017 года обладают знаком CE.

К январю 2024 года мы произвели для вас более 18 300 000 кв.м. сэндвич-панелей с PIR Premier, более 28 000 тонн PIR-системы.

В ЧЕМ СЕКРЕТ?

Система PIR Premier производится с учетом всех особенностей итальянских непрерывных линий Pu.Ma и уникальна мгновенной интеграцией в производство.

Чтобы гарантировать качество сэндвич-панелей и «PIR Плиты»®, компоненты системы проходят тщательный отбор в производственной лаборатории «ПрофХолода», созданной в 2016 году.

Критерием отбора служат физико-механические свойства пены, лучшая растекаемость, низкая теплопроводность, — всего 36 параметров. Проводятся испытания по водопоглощению, стабильности размеров и потере массы в соответствии с ГОСТом на ячеистые пластмассы.

Чтобы повысить качество контроля одного из основных компонентов системы, полиэфира, «ПрофХолод» провел переговоры с 10 поставщиками реактивов со всего мира и заключили контракт с европейскими компаниями, продукция которых используется крупнейшими концернами: Сибур, Дау Изолан, Maysta, Беал Групп.

Для внедрения рецептуры на линии «ПрофХолод» провел около 100 испытаний 9 катализаторов от 5 поставщиков со всего мира, чтобы подобрать оптимальное соотношение катализаторов, давления, компонентов и скорости движения пресса на линиях «ПрофХолода».

Чтобы гарантировать качество каждого квадратного метра панели в каждой партии, производственная лаборатория в онлайн-режиме контролирует состав и характеристики сэндвич-панелей с помощью мониторинга 14 показателей с линии.

Чтобы добиться повышения эксплуатационных свойств сэндвич-панелей и определить оптимальные технологические режимы для каждой из толщин панелей, лаборатория ежедневно собирает и обрабатывает более 4 ГБ статистики и информации с непрерывной линии.

Согласно европейскому стандарту EN 14509, в производственной лаборатории «ПрофХолода» проводятся испытания по разрушающему контролю:

- На разрыв
- Сжатие
- Сдвиг среднего слоя
- Изгиб пролета панели

и по неразрушающему:

- Искусственное старение
- Измерение теплопроводности

Каждую неделю специалисты «ПрофХолода» разрушают, режут, рвут, жмут, гнут, сжигают, нагревают до 100 и более градусов, топят в воде, замораживают в специальной камере до 50 погонных метров образцов продукции, выходящей с линий.

Благодаря этому сэндвич-панели с утеплителем PIR Premier демонстрируют сопротивление более 185 кПа при испытаниях прочности на сжатие при 10% деформации и более 160 кПа на разрыв при плотности 40 кг/м³.

Чтобы гарантировать качество не только за счет проверки компонентов и регулировки технологического режима, но и на молекулярном уровне, в 2020 году «ПрофХолод» поставил на производстве самую современную в России установку H&S Anlagentechnik по синтезу сложных полиэфиров. Потому что «ПрофХолод» верит, что именно здесь, в России, можно производить наукоемкие продукты, чтобы экономить вам энергию и деньги.

§1.6 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛИСТЫ ДЛЯ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

«ПрофХолод» производит металлическую обшивку панелей из металлических листов, которые удовлетворяют стандартам, перечисленным в таблице 4.

Таблица 4.

Стандарты металлической обшивки ППУ-сэндвич-панелей

Металлические листы	Минимальный предел текучести	ГОСТ
Оцинкованный лист	220 МПа	ГОСТ 14918-20
Оцинкованный лист с полимерным покрытием	220 МПа	ГОСТ 30246-2016 ГОСТ Р 34180-2017 ГОСТ Р 34649-2020
Нержавеющая сталь	220 МПа	ГОСТ 19904-90 EN 10088-1:2005
Листы из алюминиевого сплава марки АМг2 1/2Н	140 МПа	ГОСТ 21631-2023

В качестве материала стальной обшивки (за исключением обшивки из нержавеющей стали) используется рулонная сталь по ГОСТ 14918-80, группы Б первого класса покрытия. Используются также зарубежные аналоги

рулонной тонколистовой стали с защитным антикоррозийным покрытием из цинка (Zn), 5%-м алюмо-цинковым покрытием (5% Al-Zn) или покрытием на основе алюминия, цинка и кремния (55% Al-Zn).

Покрытия на органической основе выбираются в зависимости от типа здания и требований к долговечности. Допускаются многослойные защитные покрытия.

Класс и толщина каждого из металлических листов указываются для каждой партии сэндвич-панелей. Минимальная толщина металлической обшивки панелей «ПрофХолод» из рулонной стали составляет 0,4 мм, максимальная — 0,7 мм. Минимальная толщина обшивки панелей «ПрофХолод» из нержавеющей стали составляет 0,4 мм, максимальная — 0,6 мм.

Значение минимального предела текучести обшивки из нержавеющей стали приведено в таблице 4. Химический состав обшивки и ее физические свойства соответствуют ГОСТ 5632-14. Для ее изготовления «ПрофХолод» применяет листовую или рулонную сталь по ГОСТ 19904-90 или их зарубежные аналоги марок AISI 304¹ для пищевой промышленности и AISI 430² общего назначения.

Таблица 5.

Технические характеристики металлической облицовки панелей

Предел текучести не менее	280 МПа
Предел текучести не более	320 МПа
Временное сопротивление разрыву не менее	360 МПа
Относительное удлинение не менее	30%
Общая масса цинкового покрытия с обеих сторон горячеоцинкованного листа не менее	100 г/м ²
Средняя толщина цинкового покрытия не менее	6 мкм
Стандартная ширина стального листа	1250 мм
Средняя толщина полиэфирного покрытия для крашенных листов	25–30 мк

§1.7 ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Сэндвич-панели с пенополиуретаном (PUR) изготавливаются стендовым (периодическим) способом. Сэндвич - панели с пенополиизоциануратом (PIR) - непрерывным способом.

При стендовом, или периодическом, способе производства пенообразующая смесь заливается в закрытую форму, соответствующую по размерам будущей панели.

ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ЛИНИИ

На периодических линиях нижний облицовочный лист укладывается на дно формы, верхний — закрепляется наверху на специальных опорах. Вся конструкция очень прочная и выдерживает давление расширяющейся пены. На торцах формы или матрицы предусмотрены небольшие отверстия для выпуска воздуха и излишков пены: благодаря им пена распределяется равномерно по всей форме.

Пенообразующая смесь впрыскивается в полость через форсунку в боковом отверстии формы. Эта операция занимает всего несколько секунд. После завершения пенообразования панель выдерживается в форме под прессом от 20 до 80 минут в зависимости от толщины, после чего извлекается, а форма подготавливается к заливке следующей панели. Таким способом можно изготавливать панели разных форм с разной облицовкой. Недостатком стендового способа является медлительность процесса. Даже если одна бригада рабочих циклически обслуживает несколько стендов, а на каждом стенде, в свою очередь, производится до двух панелей одновременно, производительность невысока.

НЕПРЕРЫВНЫЕ ЛИНИИ

Непрерывные автоматические линии используются на крупных производствах. Процесс создания панелей

¹AISI 304 – основной сорт в семействе нержавеющей сталей, содержащий минимум 18% хрома и 8% никеля. Такое содержание хрома обеспечивает формирование оксидного слоя на поверхности стали, что придает материалу устойчивость к воздействию разнообразных химических веществ.

²AISI 430 – ферритная хромистая коррозионностойкая сталь общего назначения, получившая наиболее широкое распространение.

полностью автоматизирован. Непрерывные линии позволяют выпускать за смену 50 тыс. кв. метров сэндвич-панелей со скоростью 15 метров в минуту. При этом стоит учитывать, что мощность линии не влияет на качество сэндвич-панелей.

Облицовка панелей производится из двух рулонов металла, которые обрабатываются коронным разрядом, который снимает статическое электричество с металлического листа для улучшения адгезии с полиуретановой пеной. Установкой для снятия статического электричества комплектуются большинство линий, причем все эти установки выпускает один итальянский производитель. На внешнюю поверхность металла наносится защитная полимерная пленка.

Затем панели пропускаются через профилировочную установку, где формируется профиль будущей панели с краями, образующими замок. Требования по отклонениям замков от заданных параметров заложены в ТУ у каждого производителя. Как правило, у всех производителей они одинаковые. Затем на лицевую облицовку наносится праймер - клеевой слой, который повышает адгезию пены к металлу и панели нагреваются до температуры, которая обеспечивает хорошую адгезию. Пенообразующая смесь вводится между двумя облицовками, после чего заготовка панели поступает в пресс-нагреватель, удерживающий облицовочные листы на необходимом расстоянии друг от друга. По бокам панели движется цепь формователей, формирующих внутреннюю часть замка. Готовые панели без остановки линии обрезаются до нужной длины ленточной пилой, которая у всех производителей изолирована в отдельное помещение из-за громкости процесса. Затем панели проходят через охладитель, укладываются и упаковываются для отправки заказчику. Пачка готовой продукции упаковывается в защитную пленку.

Поскольку процесс формирования пены не заканчивается на выходе из линии и продолжается еще около 24 часов, готовые сэндвич-панели отстаиваются на складе при контролируемом температурном режиме. Данный завершающий цикл, как и все предыдущие этапы, является исключительно важным для формирования заданной геометрии панелей. Все новые линии комплектуются индивидуально по техническому заданию заказчика по принципу конструктора. Поэтому если вам скажут, что линия особенная из-за того, что собрана под заказ, отнеситесь к этому с должным скептицизмом.

Фотография 1.

Участок непрерывной линии производства сэндвич-панелей компании Ру.Ма, Италия, установленной на заводе «ПрофХолод»



ГЛАВА 2. ПАРАМЕТРЫ И СВОЙСТВА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ИЗ ППУ

§2.1 ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ИЗ ППУ: ТЕПЛОПРОВОДНОСТЬ, ТЕПЛОПЕРЕДАЧА И ТЕПЛОВОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ

Тепловые потери в зданиях и сооружениях обусловлены двумя физическими явлениями: теплопроводностью материалов ограждающих конструкций (пола, стен и потолка) проникновением воздуха через естественные поры ограждающих сооружений (естественной вентиляцией) Потери тепла, вызванные первой причиной, снижают путем перехода на материалы с меньшей теплопроводностью, а потери, вызванные второй, — изготовлением ограждающих конструкций воздухонепроницаемых материалов и использованием эффективных методов искусственной вентиляции. Сэндвич-панели надежно предотвращают тепловые потери, связанные с вышеперечисленными факторами. Толщина теплоизоляции для зданий разного назначения и разных климатических условий на территории Российской Федерации определяется путем теплотехнических расчетов, выполняемых на основе СП 23-101-2004 «Проектирование тепловой защиты зданий» и СНиП 23-02-2003 «Тепловая защита зданий». Рассмотрим подробнее основные физические понятия, описывающие теплоизоляционные свойства различных материалов и конструкций. Одно из таких понятий в термодинамике — теплопроводность, не путайте с коэффициентом теплопроводности. Теплопроводность — это перенос теплоты структурными частицами вещества (молекулами, атомами, электронами) в процессе их теплового движения. Кинетическая энергия атомов и молекул, которая и определяет температуру тела, передается более нагретыми участками тела его менее нагретым участкам или другому телу при взаимодействии с ним. Такой теплообмен может происходить в любых телах с неоднородным распределением температуры, но сам механизм переноса теплоты зависит от агрегатного состояния вещества. В установившемся режиме поток энергии, передаваемой посредством теплопроводности через стену площадью S за единицу времени, пропорционален разности температур по обе стороны стены и обратно пропорционален толщине стены. Если речь идет о стационарном потоке тепла через стену из сэндвич-панелей, то тепловые потери между листами их обшивки выражаются следующей формулой:

$$Q = -\lambda \frac{S \Delta T}{\delta} \quad (1)$$

где Q — полная мощность тепловых потерь в единицу времени, S — площадь рассматриваемой стенки, ΔT — перепад температур по обе стороны панели, δ — толщина теплоизоляционного слоя. Множитель λ , называемый коэффициентом теплопроводности, служит для количественной оценки способности конкретного материала проводить тепло. Этот коэффициент измеряется в Вт/(м*К). Важно понимать, что он представляет собой физическую характеристику материала, то есть определяется только его внутренней структурой, а не формой и размерами.

Таблица 6.
Коэффициенты теплопроводности основных строительных материалов

Материал	$\lambda_{\text{declared}}$, Вт/м*К
Алюминий	202–236
Сталь	47–60
Стекло	1,15
Кирпич строительный	0,87
Бетон сплошной	1,7
Пенобетон	0,14–0,30
Дерево	0,15
Минеральная вата	0,041–0,046
Пенополистирол	0,04
Пеноизол	0,035
Воздух (сухой неподвижный)	0,024–0,031
Пенополиуретан (PUR/PIR)	0,021–0,023

Обычно нормативный (или декларируемый) коэффициент теплопроводности ППУ (как PUR, так и PIR) лежит в диапазоне 0,021–0,023 Вт/(м*К). Согласно EN 14509, в качестве декларируемого коэффициента теплопроводности производитель обязан указывать не единичные «рекордные значения», а такую величину, которая характеризует не менее 90% изделий с вероятностью 90%.

Для тепловых расчетов важен не столько нормативный (декларируемый) коэффициент теплопроводности, сколько так называемый расчетный λ -design, то есть «пригодный» для теплофизических расчетов.

В чем же разница между ними? В этом вопросе в странах ЕС и в РФ приняты два совершенно разных подхода.

В ЕС, как уже мы отмечали, действует единый стандарт EN 14509 на сэндвич-панели, который четко регламентирует методики определения всех важных с точки зрения проектирования параметров сэндвич-панелей, в том числе и расчетного коэффициента теплопроводности. При этом все методы расчета прописаны для целого спектра материалов, применяемых для изготовления среднего слоя панелей, и учитывают их особенности с точки зрения длительной эксплуатации (долговечности), которые порой сильно различаются. Так, под расчетным коэффициентом теплопроводности жестких ППУ, согласно EN 14509 и EN 13165-2008, понимают коэффициент с поправкой на старение материала. Основным же фактором старения ППУ считается улетучивание газового реагента, которым наполнены ячейки, и его замещение воздухом.

Воздействие влаги на теплопроводность панелей не рассматривается, так как панели снабжены внешней металлической влагозащищенной обшивкой, что полностью исключает проникновение влаги в средний слой при правильном монтаже.

Коэффициент теплопроводности ППУ следует указывать для условий эксплуатации А (2% увлажнение по массе) и Б (5% увлажнение по массе), при этом в нормативной документации не принимается во внимание тот факт, что мы имеем дело не просто с ППУ, а с ППУ в полностью влагозащищенной оболочке.

Коэффициент теплопроводности зависит в том числе и от влажности, но применительно к сэндвич-панелям это имело бы значение только если панели смонтированы с ошибками, в результате которых влага проникает в средний слой через негерметизированные стыки между панелями, и в результате ППУ эксплуатируется во влажной среде.

Периодические или сезонные изменения уровня влажности никак не отражаются на структуре ППУ и не вносят никакого вклада в его старение. Для минеральной ваты воздействие влаги является главным фактором старения.

Коэффициент теплопроводности зависит также от температуры окружающей среды, но ни европейский EN 14509, ни российский ГОСТ 54855-2011 не обязывают производителей предварительно нагревать образцы для определения расчетного коэффициента теплопроводности. Теплоизоляционные свойства ППУ ухудшает в первую очередь диффузия газового реагента и его замещение воздухом, а воздействие влаги представляет собой второстепенный фактор, который следует учитывать только при соответствующих условиях эксплуатации согласно табл.8.

Таблица 7 показывает различия в определении расчетного коэффициента теплопроводности в России и странах ЕС.

Таблица 7.

Декларируемый и расчетный коэффициенты теплопроводности панели согласно EN 14509

Характеристика	Декларируемый коэффициент теплопроводности	Расчетный коэффициент теплопроводности*	Основной фактор старения
Коэффициент теплопроводности	Значение λ , с вероятностью 90% характеризующее 90% изделий в сухом состоянии, полученное при средней температуре образцов 10°C, не подвергавшихся процедуре искусственного старения	Значение λ , с вероятностью 90% характеризующее 90% изделий в сухом состоянии, полученное при средней температуре образцов 10°C, прошедших процедуру искусственного старения*	Замещение газового реагента воздухом

* Процедура искусственного старения зависит от типа вспенивающего реагента (см. EN 13165-2008). Расчетный коэффициент всех типов панелей с металлической (воздухонепроницаемой) обшивкой указывается с приращением, равным 0,001 Вт/(м*К), EN 13165-2008.

Таблица 8.

Влияние условий эксплуатации на номинальный и расчетный коэффициенты теплопроводности строительных материалов согласно СНиП 23-02-2003

Характеристика	Коэффициент теплопроводности	Условия эксплуатации А	Условия эксплуатации Б
Коэффициент теплопроводности	Согласно ГОСТ 7076-78, среднеарифметическое значение коэффициента теплопроводности как минимум пяти образцов в сухом состоянии	Коэффициент теплопроводности при эксплуатации в условиях 2% увлажнения	Коэффициент теплопроводности при эксплуатации в условиях 5% увлажнения

§2.2 РАСЧЕТ КОЭФФИЦИЕНТА ТЕПЛОПЕРЕДАЧИ ПАНЕЛИ И ТЕРМИЧЕСКОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ R

Помимо коэффициента теплопроводности, для описания теплоизолирующих свойств различных ограждающих конструкций (стен, потолков, кровли и, в частности, сэндвич-панелей) используют такие параметры, как коэффициент теплопередачи U и термическое сопротивление R . Через коэффициент U формула для потока тепла через стену из сэндвич-панелей записывается

$$Q = U S \Delta T \quad (2)$$

где U — коэффициент теплопередачи сэндвич-панели, зависящий от ее толщины и имеющий размерность Вт/(м²*К); S — площадь поверхности стенки в м²; ΔT — разность температур воздуха по обе стороны сэндвич-панели, называемая еще температурным напором.

Термическое сопротивление R характеризует способность тела (либо его поверхности или слоя) препятствовать тепловому движению молекул. Различают полное термическое сопротивление, обратно пропорциональное коэффициенту теплопередачи, поверхностное термическое сопротивление, обратно пропорциональное коэффициенту теплоотдачи, и термическое сопротивление слоя, равное отношению толщины слоя к его коэффициенту теплопроводности.

Коэффициент теплопередачи U в более общем случае определяется как

$$U = \frac{1}{R_s + \frac{t_{ni}}{\lambda_f} + \frac{(d_c + \Delta e)}{\lambda_{design}} + \frac{t_{ne}}{\lambda_f} + R_e} + \frac{\Psi}{B} \quad (3)$$

где

d_c — номинальная толщина среднего слоя (без учета толщины обшивки), м

t_{ni} — номинальная толщина внутренней обшивки, м

t_{ne} — номинальная толщина внешней обшивки, м

λ_{design} — расчетный коэффициент теплопроводности среднего слоя, Вт/(м*К)

λ_{fi} — расчетный коэффициент теплопроводности внутренней обшивки, Вт/(м*К)

λ_{fe} — расчетный коэффициент теплопроводности внешней обшивки, Вт/(м*К)

Δe — дополнительная толщина, создаваемая за счет профилирования, м

Ψ — коэффициент теплопередачи стыков в расчете на метр ширины панели, Вт/(м*К)

B — общая ширина панели, м

R_{si} — поверхностное термическое сопротивление внутренней поверхности, м²*К/Вт

R_{se} — поверхностное термическое сопротивление внешней поверхности, м²*К/Вт

Согласно EN ISO 6946, R_{si} и R_{se} принимают значения, указанные в таблице ниже.

Таблица 9.

Направление потока тепла

Направление потока тепла			
	Кровля	Стены	Пол
Внутренняя поверхность R_{si} , м² К/Вт	0,10	0,13	0,17
Внешняя поверхность R_{se} , м² К/Вт	0,04	0,04	0,04

Величина Δe , имеющая большое значение для кровельных панелей, зависит от формы и высоты профилировки.

Рисунок 6.

Определение величины Δe согласно EN 14509: $b_1 = 20$ мм, $b_2 = 60$ мм, $h = 40$ мм, $p = 250$ мм для панелей «ПрофХолод»

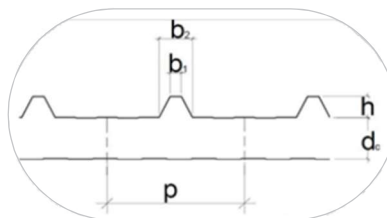


Таблица 10.

Определение величины Δe (мм) для кровельных панелей

	Высота ребер h, мм			
	$10 \leq h \leq 25$	$25 \leq h \leq 50$	$50 \leq h \leq 70$	$h > 70^*$
$r < 25\%$	1	2	2	2
$25\% < r \leq 50\%$	3	5	6	7
$50\% < r \leq 60\%$	5	9	12	14
$60\% < r \leq 70\%$	7	12	16	19
$70\% < r \leq 85\%$	8	15	20	24

* При $h > 120$ мм требуется более точный расчет

Здесь

$$r = \frac{0,5(b_1 + b_2)}{p} = \frac{16}{100}, \text{ т. е. } 16\% \quad (4)$$

Отсюда видно, что для кровельных панелей «ПрофХолод» $\Delta e = 2$ мм.

Формула (4) может быть представлена в альтернативном виде:

$$U = \frac{1}{R_s + \frac{t_{ii}}{\lambda_f} + \frac{d_c + \Delta e}{\lambda_{design}} + \frac{t_{ee}}{\lambda_f} + R_e} \left(1 + f_{joint} \frac{1,0}{B} \right)$$

где f_{joint} — коэффициент теплопередачи стыков в расчете на метр длины стыков, см. таблицу 11.

Таблица 11.

Коэффициент теплопередачи стыков (f_{joint}) для стальной обшивки

Толщина, мм	f_{joint}	
	Кровля	Стена
60	0,04	0,20
80	0,04	0,20
120	0,04	0,10
160	0,04	0,10
200	0,03	0,10

В качестве примера рассчитаем коэффициент теплопередачи стеновой ППУ сэндвич-панели толщиной 100 мм и шириной 1190 мм с металлической обшивкой толщиной 0,5 мм:

- внешняя поверхность: $R_{se} = 0,04 \text{ м}^2\text{K/Вт}$
- 0,5 мм стальной лист: $\lambda_{fe} = 60 \text{ Вт/(м}^*\text{K)}$
- 100 мм ППУ: $\lambda_{design} = 0,026 \text{ Вт/(м}^*\text{K)}$
- 0,5 мм стальной лист: $\lambda_{fi} = 60 \text{ Вт/(м}^*\text{K)}$
- внутренняя поверхность: $R_{si} = 0,13 \text{ м}^2\text{K/Вт}$

Согласно формуле имеем:

$$U = \frac{1}{0,04 + \frac{0,5 \cdot 10^{-3}}{60} + \frac{102 \cdot 10^{-3}}{0,026} + \frac{0,5 \cdot 10^{-3}}{60} + 0,13} \cdot \left(1 + 0,1 \cdot \frac{1,0}{1,19} \right) \approx 0,26$$

(6)

§2.3 СРАВНЕНИЕ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫХ СВОЙСТВ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

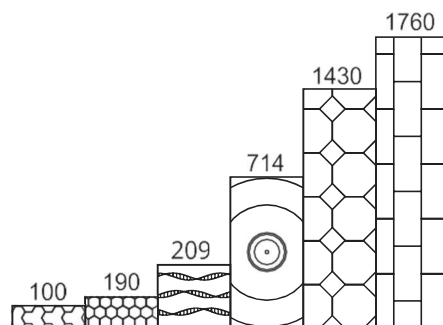
Понятие термического сопротивления позволяет наглядно сравнивать теплоизоляционные свойства различных материалов.

В таблице 12 представлены коэффициенты теплопроводности различных строительных материалов, вычисленные на основе декларируемого коэффициента теплопроводности, а также в графической форме показано, какой толщины эти материалы должны быть, чтобы обеспечить такую же теплоизоляцию, как 100 мм слой пенополиуретана PUR или PIR.

Таблица 12.

Теплопроводность строительных материалов и сравнение толщины их слоев, при которой обеспечивается одинаковая по эффективности изоляция, в графической форме

Материал	λ , Вт/(м*К)	Толщина, мм
ППУ (PIR/PUR)	0,022	100
Пенополистирол	0,04	190
Минвата	0,046	209
Дерево	0,15	714
Керамзитобетон	0,3	1430
Строительный кирпич	0,37	1760



Все строительные материалы при указанной в таблице толщине обладают одинаковым сопротивлением теплоотдаче $4,76 \text{ м}^2 \cdot \text{К}/\text{Вт}$.

§2.4 ТЕПЛОЕМКОСТЬ ТРЕХСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ

Панели представляют собой легкие строительные конструкции, а значит, отличаются относительно небольшой способностью накапливать тепло по сравнению с традиционными материалами, такими как, например, бетон.

Теплоемкость C какой-либо части строения определяется ее средней удельной теплоемкостью c с теплоемкостью материала $\text{Вт}/\text{кг} \cdot \text{К}$ и массой m [кг]: $C = mc$ [$\text{Вт}/\text{кг} \cdot \text{К}$].

Ниже в таблице приведены значения удельной теплоемкости и плотности некоторых строительных материалов.

Таблица 13.

Удельная теплоемкость строительных материалов

Материал	λ , Вт/(м*К)	Толщина, мм
Бетон	2300	900
Легкий бетон	500	1000
Дерево	500	2300
Минвата	7800	500
Керамзитобетон	70–150	1030
PIR, PUR	40–42	1400

Сравним теплоемкость бетонной стены толщиной 100 мм с теплоемкостью такой же по толщине PUR сэндвич-панели. Будем считать, что толщина среднего слоя составляет 100 мм, а листов металлической обшивки — 0,5 мм.

Бетон 100 мм: $C = 2300 \times 0,1 \times 900 = 207\,103 \text{ Вт}/\text{К}$

Сэндвич-панель с PUR 100 мм: $C = 40 \times 0,1 \times 1400 + 7800 \times 0,001 = 5607,8 \approx 5,61\,103 \text{ Вт}/\text{К}$

Из сравнения следует, что теплоемкость бетона превышает теплоемкость панелей более чем в 36 раз.

Для возведения внутренних стен и перекрытий в современных зданиях выгоднее использовать материалы с большой теплоемкостью, которые способны аккумулировать значительное количество тепла.

Однако, если речь идет о внешних стенах, целесообразнее отдать предпочтение материалам с хорошими теплоизоляционными свойствами. В этом случае понадобится гораздо меньше энергии для поддержания заданной температуры внутри помещения, причем как пониженной (в холодильных складах и т. п.), так и комфортной в бытовом плане в административных и жилых зданиях. Если внешние стены выполнены из легких конструкций с невысокой теплоемкостью, таких как сэндвич-панели, то требуемая температура установится в помещении существенно быстрее.

§2.5 МОСТЫ ХОЛОДА И МИНИМИЗАЦИЯ И ТЕПЛОВЫХ ПОТЕРЬ

Мостами холода называют участки ограждающих конструкций, характеризующиеся пониженным термическим сопротивлением. Они обычно возникают при монтаже панелей, когда материал с хорошей теплопроводностью, например, металл, одновременно контактирует с внутренней и внешней сторонами панели. Такие участки не только увеличивают тепловые потери, но и создают риск конденсации влаги на поверхности панели.

Поэтому монтаж сэндвич-панелей проводится согласно определенным правилам, с использованием специально разработанных узлов, предотвращающих возникновение мостов холода. Дверные и оконные проемы также обрамляют специальным прерывающим профилем.

В качестве крепежных саморезов необходимо использовать специальные стальные шурупы с низкой теплопроводностью, по возможности с малым поперечным сечением и с резиновой прокладкой. При возведении зданий из сэндвич-панелей следует прежде всего избегать образования мостов холода. От качества монтажа зависит, насколько эффективно панели будут выполнять свою основную функцию — обеспечивать теплоизоляцию.

Таблица 14.1

Основные характеристики стеновых сэндвич-панелей «ПрофХолод» с наполнителем из пенополиизоцианурата

Тип наполнителя	PIR								
Заливочная плотность	(38± 2)кг/м³								
Толщина панелей, мм	40	50	60	80	100	120	150	200	
Вес, кг/м²	8,5	8,9	9,7	10,4	11,2	11,9	13,1	15	
Максимальная длина	16 000 мм								
Ширина	1210 мм; 1020 мм								
Рабочая ширина	1190 мм; 1000 мм								
Толщина металла	≥ 0,4 мм; ≤ 0,7 мм								
Толщина металла (нержавеющего)	≥ 0,4 мм; ≤ 0,6 мм								
Поверхность металла	профилированная / гладкая								
Стандартное исполнение	RAL 9003/Zn (некрашенный оцинкованный лист)								
Коэффициент теплопроводности	0,022 Вт/(м*К)								
Коэффициент термического сопротивления	1,90	2,38	2,86	3,81	4,76	5,71	7,14	9,52	
Влагопоглощение за 24 часа при относительной влажности воздуха 96%	1-2,5%								
Водопоглощение за 24 часа при полном погружении, % от объема	2,5%								
Звукоизоляция	25 дБ								

Таблица 14.2

Основные характеристики стеновых сэндвич-панелей «ПрофХолод» с наполнителем из пенополиуретана

Тип наполнителя	PUR										
Заливочная плотность	42-45 кг/м³										
Толщина панелей, мм	40	50	60	80	100	120	140	150	160	180	200
Вес, кг/м²	9,5	9,9	10,7	11,6	12,4	13,2	14,1	14,5	14,9	15,8	16,6
Максимальная длина (40-50 мм)	6 000 мм										
Максимальная длина (60-200 мм)	9 000 мм										
Ширина	1 210 мм										
Рабочая ширина	1 190 мм										
Толщина металла	≥ 0,4 мм; ≤ 0,7 мм										
Толщина металла (нержавеющего)	≥ 0,4 мм; ≤ 0,6 мм										
Поверхность металла	профилированная / гладкая										
Стандартное исполнение	RAL 9003/Zn (некрашенный оцинкованный лист)										
Коэффициент теплопроводности	0,022 Вт/(м*К)										
Коэффициент термического сопротивления	1,90	2,38	2,86	3,81	4,76	5,71	6,67	7,14	7,62	8,57	9,52
Влагопоглощение за 24 часа при относительной влажности воздуха 96%	1-2,5%										
Водопоглощение за 24 часа при полном погружении, % от объема	2,5%										
Звукоизоляция	25 дБ										

Таблица 15.

Основные характеристики кровельных сэндвич-панелей «ПрофХолод» с наполнителем из пенополиизоцианурата

Тип наполнителя	PIR							
Заливочная плотность	(38± 2)кг/м³							
Толщина панелей, мм	30	40	50	60	80	100	120	150
Вес, кг/м²	9,4	9,8	10,3	10,7	11,5	12,3	13,1	14,4
Максимальная длина	16 000 мм							
Ширина	1 071 мм							
Рабочая ширина	1 000 мм							
Толщина металла	≥ 0,4 мм; ≤ 0,7 мм							
Толщина металла (нержавеющего)	≥ 0,4 мм; ≤ 0,6 мм							
Поверхность металла	профилированная / гладкая							
Стандартное исполнение	RAL 9003/Zn (некрашенный оцинкованный лист)							
Коэффициент теплопроводности	0,022 Вт/(м*К)							
Коэффициент термического сопротивления	1,52	2,0	2,48	2,95	3,90	4,86	5,81	7,24
Влагопоглощение за 24 часа при относительной влажности воздуха 96%	1-2,5%							
Водопоглощение за 24 часа при полном погружении, % от объема	2,5%							
Звукоизоляция	35 дБ							

Таблица 16.

Пожаростойкость стеновых и кровельных PIR- и PUR-панелей

Критерии	Продукция	40 мм	60 мм	80— 120 мм	150— 200 мм
Предел огнестойкости	Стеновые PUR-панели	EI 15			
	Стеновые PIR-панели	EI 15	EI 30	EI 30	EI 45
	Кровельные PIR-панели	RE 15	RE 15	RE 30	RE 30
Класс пожарной опасности	Стеновые и кровельные PIR-панели	K1 (15)			
Группа горючести		Г1			
Группа воспламеняемости		В1			
Дымообразующая способность		Д2			
Группа по токсичности продуктов горения		Т2			
Группа по распространению пламени по поверхности		РП1			

§2.6 ЦВЕТ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Цвета панелей подразделяются на три группы в зависимости от термического поглощения энергии. Группы определяются согласно Таблице 17. Светлые оттенки поглощают меньше световой энергии и лучше отражают. Не рекомендуется эксплуатация панелей темных цветов (II, III группа Ral по EN 14509) под воздействием интенсивного солнечного излучения.

В соответствии с Европейским стандартом на сэндвич-панели с металлическими облицовками EN 14509, температура Т наружной облицовки имеет максимальное значение, характерное для летнего периода, которое зависит от цвета и коэффициента отражения ее поверхности. Значения Т являются минимальными для расчетов предельного состояния от солнечной радиации.

Согласно EN 14509 максимальные температуры, возникающие на поверхности сэндвич-панелей, могут достигать значений Т=55 °С для группы I, Т=65 °С для группы II, Т=80 °С для группы III.

Таблица 17.
Разбивка цветов по каталогу RAL на группы

Группа I, Т=55 °С			Группа II, Т=65 °С			Группа III, Т=80 °С		
1013	1000	1001	1002	2002	2013	3000		
1015	1003	1004	1005	3002	3003	3004		
1016	1006	1007	1011	3005	3007	3009		
1018	1012	1014	1017	3011	3013	3020		
1026	1019	1020	1021	3032	4004	4007		
6019	1023	1024	1027	5000	5001	5002		
7047	1028	1032	1033	5003	5004	5005		
9001	1034	1035	1036	5007	5008	5009		
9003	1037	2000	2001	5010	5011	5013		
9010	2003	2004	2005	5014	5022	5026		
9016	2007	2008	2009	6000	6001	6002		
	2010	2011	2012	6003	6004	6005		
	3001	3012	3014	6006	6007	6008		
	3015	3016	3017	6009	6010	6011		
	3018	3022	3024	6012	6014	6015		
	3026	3027	3031	6020	6022	6029		
	3033	4001	4002	7000	7012	7015		
	4003	4005	4006	7016	7021	7022		
	4008	4009	4010	7024	7026	8004		
	4011	4012	5012	8011	8012	8014		
	5015	5018	5021	8015	8016	8017		
	5024	5025	6013	8019	8022	8023		
	6016	6017	9018	8025	8028			
	6021	6024	6025	9005	9007			
	6027	6032	6033					
	6034	6035	6036					
	7001	7002	7003					
	7004	7005	7006					
	7008	7009	7010					
	7011	7013	7023					
	7030	7031	7032					
	7033	7034	7035					
	7036	7037	7038					
	7039	7040	7042					
	7043	7044	7046					
	7048	7075	8000					
	8001	8002	8003					
	8007	8008	8024					
	8029	9002	9006					
	9022							

ГЛАВА 3. ВНЕШНИЕ НАГРУЗКИ НА ПАНЕЛИ

§3.1 ПРИЧИНЫ ДЕФОРМАЦИИ ПАНЕЛЕЙ ИЗ-ЗА РАЗНОСТИ ТЕМПЕРАТУР НА ИХ ПОВЕРХНОСТЯХ

При выборе цвета панелей для внешних ограждающих конструкций необходимо учитывать возможную деформацию панелей в результате нагрева их внешней стороны из-за сильного светопоглощения. Проблема может возникнуть при любых условиях, когда температура между листами обшивки панелей сильно разнится. Термическая деформация, вызванная такой разностью температур, характеризуется коэффициентом линейного термического расширения металла αL :

$$\Delta L = \alpha L \cdot L \cdot \Delta T \quad (7)$$

где L — линейная длина (ширина) панели, ΔL — величина термического удлинения, ΔT — перепад температур.

В зависимости от состава материала коэффициент ΔL металлических листов варьируется от $11 \cdot 10^{-6}$ до $13 \cdot 10^{-6}$ ($1/^\circ\text{C}$). При колебаниях температуры его значение остается практически неизменным. Если температуры на поверхностях сэндвич-панели различаются, то панель будет испытывать поперечную деформацию. Величина прогиба в центре панели длиной L при этом составит:

$$\Delta X = \frac{\theta L^2}{8} \quad (8)$$

где $\theta = (\alpha_2 T_2 - \alpha_1 T_1)/D$ где D — расстояние между центрами металлических листов, T_1 и T_2 — температуры листов обшивки.

Для деформации панели толщиной d , обшитой металлическими листами одинаковой толщины δ , получим:

$$\Delta X = \frac{\alpha \Delta T \cdot L^2}{8(d - \delta)} \quad (9)$$

Значения деформации для панелей длиной 3 и 6 м при разности температур 55°C на внутреннем и внешнем листах обшивки приведены в таблице 18.

Таблица 18.

Термическая деформация панелей длиной 3 и 6 м при разности температур 55°C между листами обшивки

Толщина панели, мм	Термическая деформация при $\Delta T = 55^\circ\text{C}$, см	
	$L = 6 \text{ м}$	$L = 3 \text{ м}$
40	7,43	1,86
50	5,94	1,49
60	4,95	1,24
80	3,71	0,93
100	2,97	0,74
120	2,48	0,62
150	1,98	0,50
200	1,49	0,37

Из таблицы следует, что при использовании подверженных сильному нагреванию панелей с внешней обшивкой темных оттенков, входящих в группы II или III, целесообразнее возводить малые пролеты.

Выбор максимальной длины для однопролетной стеновой панели (ПСТ) следует производить согласно таблице 19, для однопролетной кровельной панели (ПКТ) согласно таблице 20.

Таблица 19.

Максимальная длина ПСТ, метров, в зависимости от группы RAL (согласно таблице 17)

Толщина панели, мм	Группа I (T = 55 °C)	Группа II (T = 65 °C)	Группа III (T = 80 °C)
40	4,9	3,8	2,8
50	6,2	4,8	3,6
60	7,4	5,8	4,3
80	10,0	7,8	5,8
100	12,5	9,7	7,3
120	15,0	11,7	8,8
150	18,9	14,7	11,0
200	29,4	19,6	14,7

Таблица 20.

Максимальная длина ПКТ, метров, в зависимости от группы RAL (согласно таблице 17)

Толщина панели, мм	Группа I (T = 55 °C)	Группа II (T = 65 °C)	Группа III (T = 80 °C)
30	4,4	3,6	2,9
40	5,0	4,0	3,2
50	5,7	4,5	3,5
60	6,4	5,1	3,9
80	8,1	6,4	4,8
100	9,9	7,7	5,8
120	11,7	9,1	6,9
150	14,5	11,3	8,5

§3.2 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

В противовес традиционным теплоизоляционным материалам, которые применяются только в качестве утеплителей, сэндвич-панели представляют собой самонесущие конструкции для небольших строений. В частности, для холодильных камер.

Очевидно, что по отдельности два тонких слоя металла и слой жесткого пенополиуретана не обладают такой

же несущей способностью, как сэндвич-панель в целом. Из-за своей незначительной жесткости на изгиб тонкие металлические листы обшивки едва ли могут выдержать собственный вес. Точно так же средний слой из полиуретана достаточно легко деформируется вследствие низкого модуля упругости. Однако все вместе они образуют трехслойную конструкцию с высокой несущей способностью. Поперечная нагрузка в такой конструкции распределяется следующим образом: изгибающий момент воспринимают только внешние слои, так как средний слой обладает малой жесткостью при растяжении и сжатии по сравнению с ними, а поперечное усилие, наоборот, принимает на себя средний слой, поскольку внешние слои из-за своей небольшой толщины не способны воспринимать поперечную нагрузку.

Таким образом, усилие сдвига действует на средний слой, который и отвечает за несущую способность всей трехслойной конструкции. С увеличением его прочности на сдвиг возрастает жесткость всей панели. Отметим, что если панель снабжена профилированной обшивкой, то на распределение поперечной нагрузки влияет и собственная изгибная жесткость листов обшивки. В этом случае изгибающий момент и поперечное усилие воспринимает как сама обшивка, так и вся панель в целом: на верхний слой металла действует усилие сжатия, на нижний — усилие растяжения, а на средний слой из ППУ — усилие сдвига. Чтобы средний слой панели воспринимал сдвигающие усилия и обеспечивал устойчивость внешних слоев, слои должны быть прочно соединены, другими словами, необходима хорошая адгезия.

Механические характеристики трехслойных панелей, как правило, описывают с помощью теории балок, в которую вносят некоторые изменения, учитывающие сдвиговые характеристики сердцевины панелей.

Рассмотрим балку в виде сэндвич-панели с облицовкой из металлических листов одинаковой толщины δ , между которыми заключен однородный средний слой из ППУ толщиной $d-2\delta$ и длиной L (рисунок 7).

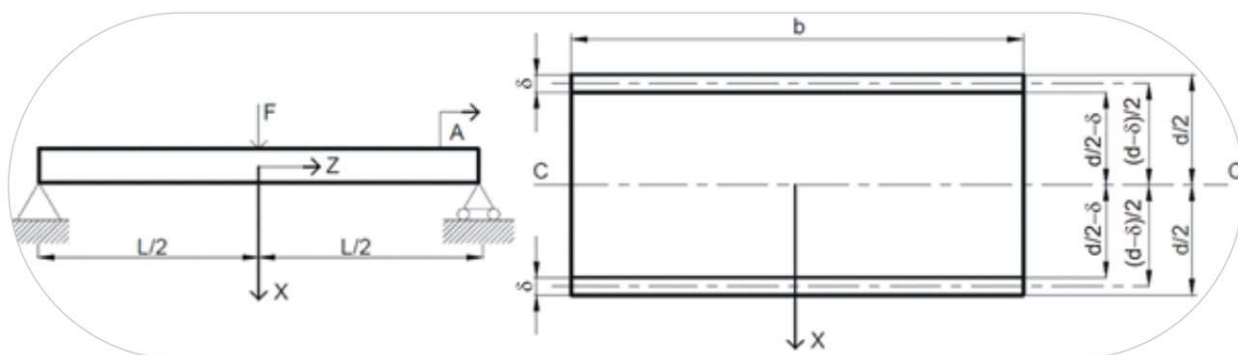
В первую очередь определим изгибную жесткость панели D . Если изгибная жесткость обычной двутавровой балки определяется как произведение модуля упругости (эластичности) на момент инерции I , то изгибная жесткость сэндвич-панели равна сумме жесткостей ее отдельных слоев, при этом жесткость каждого слоя рассчитывается относительно центральной оси:

$$D = \frac{E_F b \delta^3}{6} + \frac{E_F b \delta \cdot (d - \delta)^2}{2} + \frac{E_C b (d/2 - \delta)^3}{12} \quad (10)$$

где E_F и E_C — модули упругости металлических листов и полиуретановой сердцевины соответственно, остальные величины показаны на рисунке 7.

Рисунок 7.

Представление сэндвич-панели в виде балки. Основные обозначения



Первое слагаемое в выражении соответствует изгибной жесткости листов металлической обшивки относительно их центральной оси, второе представляет собой изгибную жесткость металлических листов относительно центральной оси панели, третье описывает жесткость полиуретановой сердцевины относительно ее оси, которая, в принципе, совпадает с центральной осью панели.

Первое слагаемое в выражении (10) составляет менее 1% второго, если выполняется следующее условие:

$$\frac{d}{\delta} > 6,7 \Rightarrow \frac{E_F \delta \cdot (d - \delta)^2}{E_C (d/2 - \delta)^3} > 16,7 \quad (11)$$

Таким образом, если условие (11) справедливо, формулу (10) можно переписать в виде:

$$D = \frac{E_F b \delta \cdot (b - \delta)^2}{2} + \frac{E_C b (d/2 - \delta)^3}{12} \quad (12)$$

Даже для самой тонкой панели толщиной 40 мм $d/\delta=80 > 6,7$, а значит, формула (12) верна. Поскольку мы считаем, что толщина металлической обшивки намного меньше толщины панели: $\delta/d < 1$, то первым слагаемым в формуле (10) по сравнению с двумя другими можно пренебречь.

Второе слагаемое в формуле (12) составляет менее 1% первого, если

$$\frac{E_F \delta \cdot (d - \delta)^2}{E_C (d/2 - \delta)^3} > 16,7 \quad (13)$$

Под нагрузкой в панелях возникают напряжения, которые, при некоторых допущениях, также описываются классической теорией балок. При изгибе панели силы сжатия воздействуют на нее выше «нейтральной» оси С-С, а силы растяжения — ниже оси С-С:

$$\varepsilon_x = \frac{Mx}{D} \quad (14)$$

где Σx — растяжение или сжатие на расстоянии x от нейтральной оси С-С, M — сдвигающий момент, D — изгибная жесткость панели.

Чтобы получить напряжение, возникающее при изгибе сэндвич-панели, величину деформации (14) следует умножить на модуль упругости. Так как сэндвич-панель — это неоднородная структура, то произведение записывается для разных ее частей (см. рисунок 8):

$$\sigma_m = \frac{Mx}{D} E_F \quad \frac{d}{2} - \delta < x < \frac{d}{2} \quad -\frac{d}{2} < x < -\frac{d}{2} + \delta \quad (15)$$

$$\sigma_p = \frac{Mx}{D} E_C \quad -\frac{d}{2} + \delta < x < \frac{d}{2} - \delta \quad (16)$$

Здесь σ_m — напряжение в металлических листах обшивки панели, а σ_p — напряжение в полиуретановой сердцевине. Максимальные напряжения достигаются, когда x принимает максимальные значения в указанных пределах:

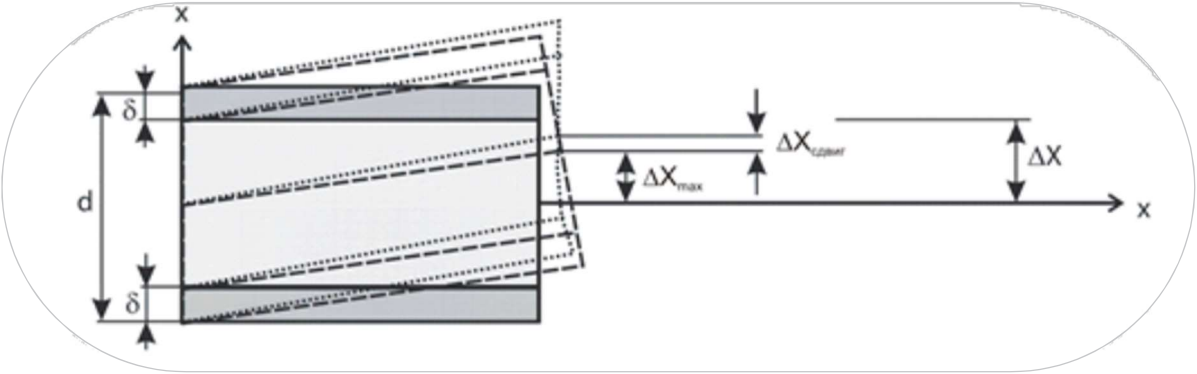
$$\sigma_m^{\max} = \frac{Md}{2D} E_F \quad \sigma_p^{\max} = \frac{M(d/2 - \delta)}{D} E_C \quad (17)$$

Здесь σ_m — напряжение в металлических листах обшивки панели, а σ_p — напряжение в полиуретановой сердцевине. Максимальные напряжения достигаются, когда x принимает максимальные значения в указанных пределах:

$$x = \frac{k_1 E^3}{E_F J_F} + \frac{k_2 E}{G_C S_C} \quad (18)$$

где F — приложенная сила, $E_F \cdot J_F$ — произведение модуля упругости стальной обшивки на ее момент инерции (или, иначе, изгибная жесткость металлической обшивки), G_C — модуль сдвига пенополиуретановой сердцевины, S — площадь ее поперечного сечения.

Рисунок 8.
Изгиб трехслойной панели



На рисунке 8 показано общее отклонение панели от нормального положения, вызванное изгибом и сдвигом. Первое слагаемое в приведенном выше выражении, хорошо известное из теории балок, описывает изгиб панели, а второе — ее сдвиг, возникающий за счет сдвига сердцевины. Коэффициенты k_1 и k_2 , зависящие от граничных условий, приведены в таблице ниже.

Таблица 21.
Прогибы сэндвич-панелей

Схема нагрузки	k_1	k_2	Описание
	$\frac{1}{384}$	$\frac{1}{8}$	Равномерно распределенная нагрузка. Концы закреплены
	$\frac{5}{384}$	$\frac{1}{8}$	Равномерно распределенная нагрузка. Концы свободны
	$\frac{1}{192}$	$\frac{1}{4}$	Локализованная в центре нагрузка. Концы закреплены
	$\frac{1}{48}$	$\frac{1}{4}$	Локализованная в центре нагрузка. Концы свободны

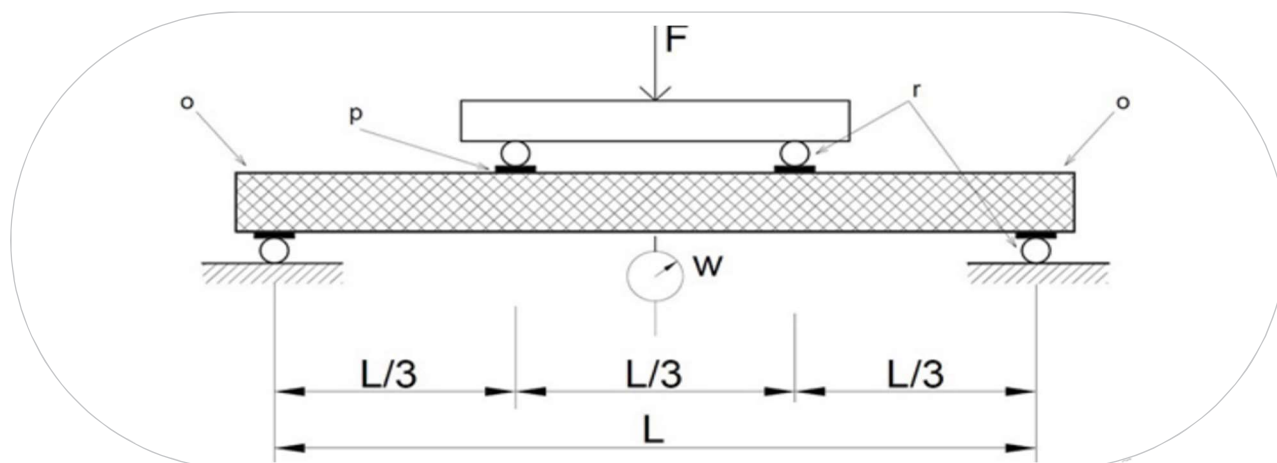
Для момента инерции J и площади поперечного сечения утеплителя имеем:
 $S = 119 (d - 2\delta)$, где 119 — ширина панели в см, δ — толщина металлической обшивки, d — толщина панели. Здесь и далее мы для простоты будем считать металлическую обшивку гладкой, то есть непрофилированной. Профилированная обшивка отличается гораздо более высоким моментом инерции, который зависит от глубины профилирования и придает панелям дополнительную жесткость.

Одной из основных характеристик упругих свойств сэндвич-панели служит модуль сдвига ее среднего слоя, который в нашем случае выполнен из ППУ. Этот важный параметр измеряется, согласно EN 14509, в процессе испытаний панели на изгиб при четырехточечном воздействии.

Ширина грузораспределительных пластин L_s должна составлять 60–100 мм для предотвращения местного сдавливания листов обшивки панели.

Рисунок 9.

Схема испытаний на прогиб при 4-точечном воздействии



F — приложенная сила, r — валики радиусом 15 мм, w — измеряемый изгиб панели, p — грузораспределительные пластины толщиной 8–12 мм и шириной Ls, o — выпуск испытываемой панели, не превышающий 50 мм.

Модуль сдвига среднего слоя Gc рассчитывают по формулам:

$$B_S = \frac{E_{F1} A_{F1} E_{F2} A_{F2}}{E_{F1} A_{F1} + E_{F2} A_{F2}} e^2$$

жесткость при изгибе (19)

$$\Delta X_B = \frac{\Delta F \cdot L^3}{56,34 B_S}$$

деформация, обусловленная изгибом (20)

$$\Delta X_S = \Delta X - \Delta X_B \quad \text{деформация сдвига (21)}$$

$$G_C = \frac{\Delta F \cdot L}{6 b d_c \Delta X_S} \quad \text{модуль сдвига (22)}$$

где

E_{F1} — модуль упругости верхнего листа обшивки;

A_{F1} — измеренная площадь поперечного сечения верхнего листа обшивки A_{F2}

— измеренная площадь поперечного сечения нижнего листа обшивки E_{F2} —

модуль упругости нижнего листа обшивки

e — измеренное расстояние между центрами тяжести листов обшивки, то есть (d/2 - δ/2)

ΔX — прогиб в середине пролета при увеличении нагрузки ΔF, рассчитываемой по наклону линейного отрезка кривой, выражающей зависимость деформации от нагрузки

d_c — толщина среднего слоя ($d_c = d - (\delta_1 + \delta_2)$), то есть толщина панели за вычетом толщины обоих листов обшивки

b — измеренная ширина образца.

Испытания, проведенные в лаборатории DowChemical согласно DIN 53294-1982, показали, что модуль сдвига небольших образцов ППУ составляет 21 кгс/м². Однако для сэндвич-панелей более важен интегральный модуль сдвига, определяемый методом четырехточечного воздействия.

Согласно результатам измерений, модуль сдвига Gc для ППУ-панелей лежит в диапазоне 40–45 кгс/м².

При выполнении всех вычислений мы учитываем, что панель прогибается под воздействием равномерно распределенного собственного веса, то есть под формулировкой «нагрузка» необходимо принимать только внешнюю нагрузку, которая действует по нормали к горизонтально расположенной панели и направлена вниз. Температуру на поверхностях сэндвич-панели в данном случае считаем одинаковой. Допустимый прогиб самонесущих потолочных и кровельных панелей, на которых при монтаже разрешается одновременно находиться максимум одному человеку, принимают равным L/200, где L — длина пролета. Для фасадных и стеновых панелей допустимая величина прогиба составляет L/100.

В таблицах ниже приведены значения максимальной длины панелей для $\Delta x = L/200$.

Таблица 22.

Допустимые значения максимальной длины для строительных панелей «ПрофХолод» с закрепленными концами под воздействием собственного веса

Толщина панели, мм	Максимальная допустимая длина панели, м	Схема нагрузки (допустимый прогиб $L/200$)
--------------------	---	---

40	3,7
50	4
60	4,9
80	6
100	6,9
120	7,8
150	9
200	10,8

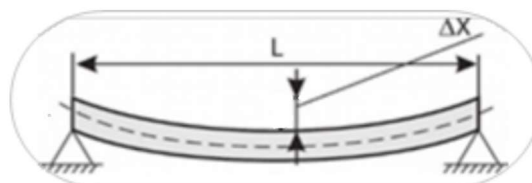
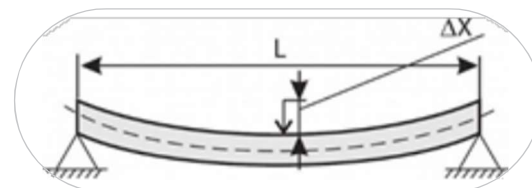


Таблица 23.

Допустимые значения максимальной длины для строительных панелей «ПрофХолод» с закрепленными концами под воздействием собственного веса и локализованной нагрузки 160 кг в центре панели

Толщина панели, мм	Максимальная допустимая длина панели, м	Схема нагрузки (допустимый прогиб $L/200$)
--------------------	---	---

40	1,5
50	2,2
60	2,8
80	4
100	5
120	6
150	7,4
200	9,3



Еще раз подчеркнем, что все приведенные выше данные получены путем теоретических расчетов. При вычислениях учитывалось не только воздействие вышеуказанных нагрузок, но и провисание панели за счет собственного веса, что особенно важно для потолочных панелей. Кроме того, мы предположили, что адгезия пенополиуретана с металлическими листами абсолютно прочна и приняли допустимую величину прогиба $L/200$.

При выборе толщины потолочных панелей рекомендуется в обязательном порядке руководствоваться Таблицей 23, если в процессе монтажа панелей планируется перемещаться по ним. В этом случае панель должна выдерживать вес монтажника плюс собственный равномерно распределенный вес.

§3.3 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ КРОВЕЛЬНЫХ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Кровельные панели существенно отличаются от стеновых тем, что одна из их поверхностей снабжена глубокой профилировкой, поэтому ее наличие необходимо обязательно учитывать в расчетах, рисунки 27, 28.

Несущим характеристикам профилированных панелей посвящено огромное количество теоретических исследований. Все они содержат довольно сложные математические выкладки, поэтому мы обратимся к упрощенной теории, в основе которой лежит наглядное предположение: приложенная к панели нагрузка распределяется между двумя ее «независимыми» частями: «плоской» и «ребровой». При этом обе части панели изгибаются одинаково, но в деформацию «плоской» части, помимо всего прочего, вносит вклад также сдвиг среднего слоя панели, тогда как при описании деформации «ребровой» части учитывается только изгиб металлической обшивки.

В этом случае, получаем относительно простое соотношение для прогиба панели в центре под действием равномерно распределенной нагрузки:

$$\Delta x = \frac{5E^3}{384B_S}(1-\beta)(1+k) \quad (23)$$

$$\beta = \frac{(1+k)B_D}{B_S + (1+k)B_D} \quad k = \frac{9,6B_S}{A_C G_{\text{эфф}} L^2} \quad B_D = E_{F2} I_{F2} \quad (24)$$

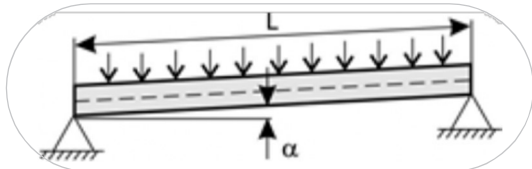
$$B_S = \frac{E_{F1} A_{F1} E_{F2} A_{F2}}{E_{F1} A_{F1} + E_{F2} A_{F2}} e^2 \quad S = \frac{G_c e^2 b}{d_c} = A_C G_{\text{эфф}} \quad (25)$$

Где B_s — жесткость по отношению к изгибу (изгибная жесткость), S — жесткость по отношению к сдвигу «гладкой» части панели, $Bd = E_{F1} \cdot I_{F1} + E_{F2} \cdot I_{F2} \approx E_{F2} \cdot I_{F2}$ — изгибная жесткость «гребневой» части, так как нижний слой мы считаем плоским, $A_c = b \cdot e$ — эффективная площадь сечения среднего слоя, e — эффективная толщина среднего слоя, $E_{F1} = E_{F2}$ — модули упругости верхнего и нижнего слоев, которые мы предполагаем равными друг другу, G_c — модуль сдвига среднего слоя.

В таблице 24 приведены значения нагрузки в кгс/м² нетто, то есть за вычетом собственного веса, при которых однопролетная кровельная панель прогибается в центре на 1/200 своей длины.

Таблица 24.

Допустимые значения нагрузки на кровельные панели, соответствующие прогибу L/200, нагрузка считается равномерно распределенной

Толщина панели, мм	Допустимая нагрузка (нетто), кгс/м²						Схема нагрузки (допустимый прогиб L/200)
	Длина панели, м						
	1,5	2	3	4	5	6	
40	475	254	106	56	32	20	
50	514	279	119	62	36	23	
60	583	333	154	86	53	34	
80	690	414	200	119	76	51	
100	800	490	250	150	97	69	
120	910	570	310	192	128	89	
150	1075	700	389	249	170	120	

Обратите внимание, что воздействие нагрузки, характеризующейся представленными в таблице 24 значениями, не приводит к разрушению кровельной панели, а лишь вызывает ее прогиб на 1/200 длины. Поскольку они рассчитывались для горизонтальной плоской кровли, то, если кровля имеет наклон под углом α , их необходимо умножить на $\cos \alpha$.

Эти данные позволяют получить общее представление о допустимой снеговой нагрузке на кровлю из сэндвич-панелей, но более точное определение ее величины требует также учитывать возможный изгиб панелей, обусловленный разностью температур на листах их обшивки. Окончательные допустимые расчетные значения снеговой нагрузки на кровельную панель должны соответствовать нормативным значениям снеговой нагрузки в данной местности.

Согласно СП 20.13330.2016, территория Российской Федерации подразделяется на восемь снеговых зон. Нормативные значения снеговой нагрузки в этих зонах составляют:

Снеговые районы РФ	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
S_g , кгс/м ²	50	100	150	200	250	300	350	400

Величина S_g приведена в расчете на вес одного квадратного метра снегового покрова. Расчетное значение снеговой нагрузки на кровлю вычисляют по формуле:

$$S = S_g \cdot \mu \quad (26)$$

Коэффициент μ зависит от наклона кровли. Точнее, это и есть косинус угла наклона кровли $\cos \alpha$, о котором мы уже упоминали, однако СП 20.13330.2016 предлагает руководствоваться более широкими требованиями и считать

$\mu = 1$ при углах наклона $< 25^\circ$

$\mu = 0,7$ при углах наклона от 25° до 60° $\mu = 0$ при углах наклона $> 60^\circ$

Чтобы рассчитать шаг прогонов для монтажа кровельных панелей, необходимо знать снеговую нагрузку данного района и угол наклона кровельных панелей α .

Следует заметить, что минимальный угол наклона кровельных панелей $\alpha \geq 7^\circ$

§3.4 РАЗРУШАЮЩЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПРИ ПОПЕРЕЧНОМ ИЗГИБЕ

Как мы уже отмечали, под воздействием поперечной нагрузки в панели возникает момент сил, который сжимает ее верхний слой и растягивает нижний. Напряжение сжатия в верхнем листе обшивки сэндвич-панели определяется выражением, указанным в формуле 17.

$$\sigma_m^{\max} = \frac{Md}{2D} E_F = \frac{Md}{b\delta \cdot (d - \delta)^2} \quad (27)$$

Выше мы привели теоретические значения для так называемых допустимых значений нагрузки, когда изгиб панели составляет 1/200 часть ее длины. Однако на самом деле нагрузка ограничивается некой предельной величиной, в случае превышения которой панель разрушается. Воздействие такой критической нагрузки чаще всего сопровождается образованием складки на верхнем листе обшивки панели, или, другими словами, его смятием. Напряжение аскл, при котором обшивка сминается, вычисляется по следующей формуле (2), (8), (10):

$$\sigma_m^{\max} = \frac{Md}{2D} E_F = \frac{Md}{b\delta \cdot (d - \delta)^2} \quad (27)$$

Как и прежде, здесь E_F — модуль упругости стальной обшивки, E_c — модуль упругости полиуретановой сердцевины и G_c — модуль ее сдвига.

Принято считать, что эмпирический коэффициент k определяет «качество» панели и зависит от способа ее изготовления:

- k равен 0,65 для сэндвич-панелей со средним слоем из ППУ, изготавливаемых непрерывным способом,
- k лежит в диапазоне 0,5—0,65 для всех остальных сэндвич-панелей, в том числе и панелей из минваты или ППУ, изготавливаемых периодическим способом.

Европейский стандарт EN 14509 устанавливает $k = 0,5$ для всех типов сэндвич-панелей.

Момент сил, возникающий при воздействии равномерно распределенной силы F на незакрепленную панель в поперечном направлении, рассчитывается по формуле:

$$M = \frac{FLd}{8} \quad (28)$$

где F — полная действующая на панель сила, включающая ее собственный вес, а L — длина панели.

Из формул 26 и 28 для величины напряжения получаем:

$$\sigma_m = \frac{FLd}{8\delta \cdot b(d - \delta)^2} \quad (29)$$

Отсюда выводится выражение для разрушающей силы, которая приводит к образованию складок на верхнем слое сэндвич-панели:

$$F = \frac{8b\delta \cdot (d - \delta)^2}{Ld} k \sqrt[3]{E_F E_c G_c} \quad (30)$$

Отметим еще раз, что формула 30 описывает полную силу F , действующую на незакрепленную сэндвич-панель, включая ее собственный вес.

Таблица 25.

Значения разрушающей силы (кГс) для трех- и шестиметровых панелей разной толщины без учета веса самих панелей. Значения приведены для незакрепленных панелей, лежащих на опорах.

Толщина панели, мм	L = 3 м	L = 6 м
40	390	143
50	499	194
60	607	247
80	822	350
100	1038	454
120	1250	557
140	1469	661
150	1577	712
180	1900	868
200	2115	971

§3.5 РАВНОМЕРНО РАСПРЕДЕЛЕННАЯ ФРОНТАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВЕРТИКАЛЬНО ЗАКРЕПЛЕННУЮ ПАНЕЛЬ. ВЕТРОВЫЕ НАГРУЗКИ НА ОГРАЖДЕНИЯ ИЗ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Несмотря на то что представленные расчеты носят исключительно теоретический характер, они дают реалистичное представление о прочностных характеристиках сэндвич-панелей с наполнителем из пенополиуретана.

На практике внешние стены сооружений в основном испытывают температурные и ветровые нагрузки.

Перейдем теперь к анализу ветровых нагрузок на закрепленную стеновую панель. Давление ветра на ее поверхность определяется формулой Бернулли:

$$P = \frac{1}{2} \rho v^2 \quad (31)$$

где $\rho = 1,25 \text{ кг/м}^3$, v — средняя скорость ветра в данной местности.

При проектировании зданий из панелей необходимо руководствоваться СП 20.13330. 2016 «Нагрузки и воздействия», где детально разъяснены методы расчета ветровой нагрузки в зависимости от местности, в которой ведется строительство, высоты сооружения и т. д. Обсудим поподробнее допустимую равномерно распределенную нагрузку на вертикально закрепленную стеновую панель. В сущности, с некоторыми допущениями ветровую нагрузку можно считать равномерно распределенной, поэтому результирующий изгиб панели будет описываться формулой:

$$\Delta x = \frac{5E^3}{384E_F J_F} + \frac{E}{8E_C S_C} \quad (32)$$

из расчета необходимо исключить собственный вес панели, поскольку он действует в направлении, перпендикулярном ветровой нагрузке. Согласно европейским рекомендациям по сэндвич-панелям, за допустимую нагрузку для стеновых панелей принимают такую нагрузку, при которой прогиб панели не превышает $L/100$, где L — длина панели.

Таблица 26.

Допустимые значения нагрузки на стеновую однопролетную панель

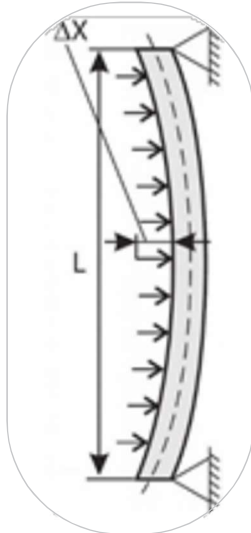
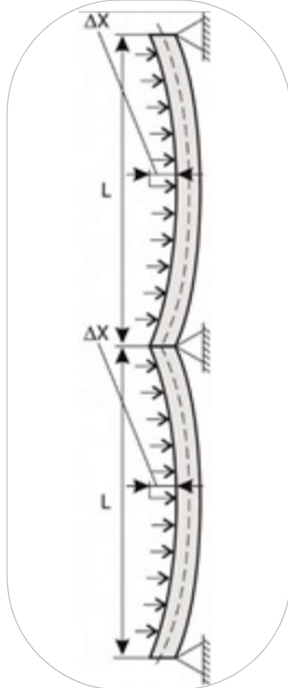
Толщина панели, мм	Допустимая нагрузка (нетто), кгс/м ²					Схема нагружения (допустимый прогиб L/100)
	Длина пролета панели, м					
	2	3	4	5	6	
40	264	126	67	39	25	
50	355	176	97	58	37	
60	448	230	131	80	51	
80	638	344	203	128	85	
100	831	463	282	182	123	
120	1026	585	365	240	165	
140	1220	710	452	302	210	
150	1320	773	496	334	234	
160	1418	837	540	367	258	
180	1615	964	630	433	308	
200	1813	1092	722	500	360	

Таблица 27.

Допустимые значения нагрузки на стеновую двухпролетную панель

Толщина панели, мм	Допустимая нагрузка (нетто), кгс/м ²					Схема нагружения (допустимый прогиб L/100)
	Длина пролета панели, м					
	2	3	4	5	6	
40	298	164	100	65	44	
50	389	219	137	91	63	
60	481	276	176	119	84	
80	670	393	258	179	129	
100	860	514	343	242	177	
120	1053	636	429	307	228	
140	1245	760	518	375	280	
150	1345	823	563	408	307	
160	1440	885	607	443	335	
180	1640	1010	698	512	390	
200	1834	1139	790	583	446	

Так, при скорости ветра $v=20$ м/с величина ветровой нагрузки составит:

$$P_0 = \frac{1}{2} \cdot 1,25 \cdot 20^2 \text{ кг/м}^2 \cdot \text{с}^2 = 250 \text{ Н/м}^2 = 25 \text{ кгс/м}^2 \quad (33)$$

Например, панель длиной 6 м и толщиной 100 мм при такой нагрузке отклонится от нормального положения на 6 мм.

Согласно СП 20.13330.2016 «Нагрузки и воздействия», при расчете силы ветра необходимо учитывать некоторые поправочные коэффициенты:

$$P = P_0 \cdot C_e(z) \cdot C_p \quad (34)$$

где коэффициент $C_e(z)$ зависит от категории местности и высоты, а аэродинамический коэффициент C_p — от формы постройки и т. д.

В СП 20.13330.2016 даны подробные указания о методах вычисления этих поправочных коэффициентов в соответствии с местоположением, причем не только с географической широтой, но и с локальными особенностями расположения постройки, ее близостью к морю, другим постройкам, горам и пр. Определение ветровой нагрузки для заданного региона и местности позволяет подобрать длину стеновой панели той или иной толщины с помощью таблицы значений допустимой нагрузки.

ГЛАВА 4. СТЕНОВЫЕ И КРОВЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ ПРОИЗВОДСТВА «ПРОФХОЛОД»

§4.1 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

В зависимости от типа панелей, вида утеплителя, габаритных размеров и вида замкового соединения, панели «ПрофХолод» обозначаются в соответствии с нижеприведенной схемой.

Схема обозначения:

X	X	X	X.X.X	—	X	/	X	—	X
1	2	3	4		5		6		7

1. Тип утеплителя PIR Premier, PUR Classic
2. Обозначение вида конструкции панели: панель стеновая трехслойная ПСТ, панель кровельная трехслойная ПКТ
3. Тип замкового соединения:
 - стандартный замок для стеновых панелей
 - замок для стеновых панелей Z-Lock (Z)
 - стандартный замок для кровельных панелей; замок для кровельных панелей Z-Lock (Z)
 - скрытый замок для стеновых панелей SECRET FIX (SF)
4. Габаритные размеры (длина в сантиметрах, ширина и толщина в миллиметрах)
5. Условное обозначение вида поверхности наружной стороны сэндвич-панели
6. Условное обозначение вида поверхности внутренней стороны сэндвич-панели
7. Обозначение на упаковочных листах или сопутствующей документации

Пример условного обозначения трехслойной стеновой панели с PIR Premier, со стандартным типом замкового соединения, длиной 600 см, рабочей шириной 1190 мм, толщиной 100 мм, с листом из оцинкованной стали с наружной стороны и из крашеного металла RAL 9003 с внутренней при толщине полиэфирного покрытия RAL 25–30 мкм:

PIR ПСТ 600.1190.100 – Zn/Ral 9003

§4.2 ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Тип панелей:
 - стеновые сэндвич-панели с наполнителем PUR Classic: PUR ПСТ
 - стеновые сэндвич-панели с наполнителем PIR Premier: PIR ПСТ, PIR ПСТ Z, PIR ПСТ SF
 - кровельные сэндвич-панели с наполнителем PIR Premier: PIR ПКТ, PIR ПКТ Z
2. Тип замкового соединения:
 - стандартный для ПСТ и ПКТ
 - Z-Lock (Z) для PIR ПСТ и ПКТ
 - SECRET FIX (SF) для PIR ПСТ
3. Рабочая ширина панелей:
 - 1190 мм для панелей PUR ПСТ, PIR
 - ПСТ 1190 мм для панелей PIR ПСТ Z
 - 1000 мм для всех типов панелей
4. Минимальная длина панелей: 2000 мм для всех типов панелей
5. Максимальная длина панелей:
 - 6000 мм для PUR ПСТ толщиной 40,50мм.
 - 9000 мм для PUR ПСТ толщиной 60-200 мм.
 - 16000 мм для PIR ПСТ; PIR ПСТ Z; PIR ПСТ SF
 - 16000 мм для PIR ПКТ; PIR ПКТ Z
6. Толщины сэндвич-панелей:
 - 40, 50, 60, 80, 100, 120, 140, 150, 160, 180, 200 мм для PUR ПСТ
 - 40, 50, 60, 80, 100, 120, 150, 200 мм для PIR ПСТ

- 50, 60, 80, 100, 120, 150, 200 мм для PIR ПСТ Z
- 30, 40, 50, 60, 80, 100, 120, 150 мм для PIR ПКТ
- 50, 60, 80, 100, 120, 150 мм для PIR ПКТ Z
- 80 мм для PIR ПСТ SF

Другие толщины панелей PIR ПСТ SF изготавливаются по запросу

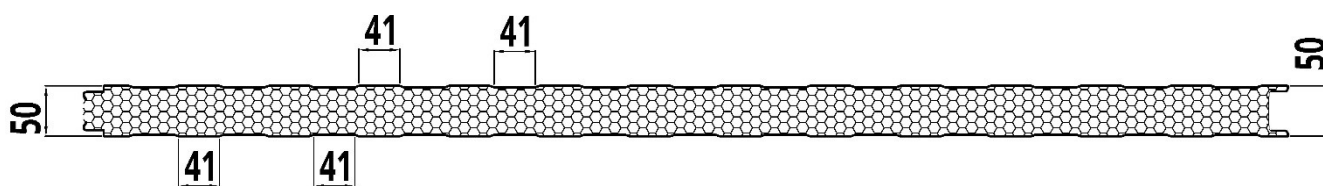
Рекомендуем применять вертикальную раскладку панелей при монтаже панелей с замком SECRET FIX (SF)

Профилировка поверхности металла придает панелям дополнительную жесткость.
Геометрические характеристики панелей, типы замкового соединения и виды профилировок металлических листов указаны на рисунках ниже.

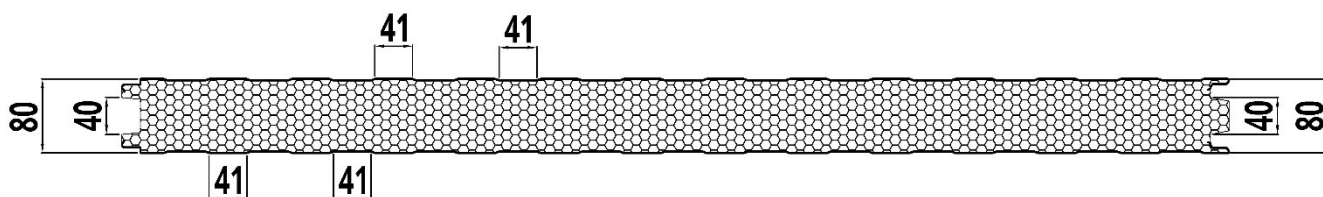
Рисунок 11.

Геометрия стеновой сэндвич-панели со стандартным замковым соединением (ПСТ) Рабочая ширина 1000 и 1190 мм

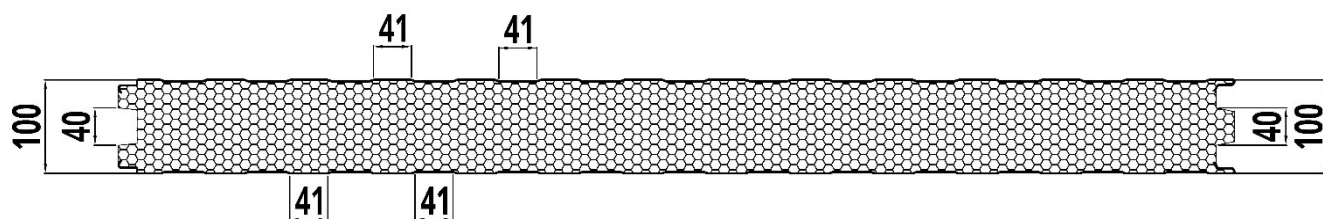
Толщина сэндвич-панели 50 мм



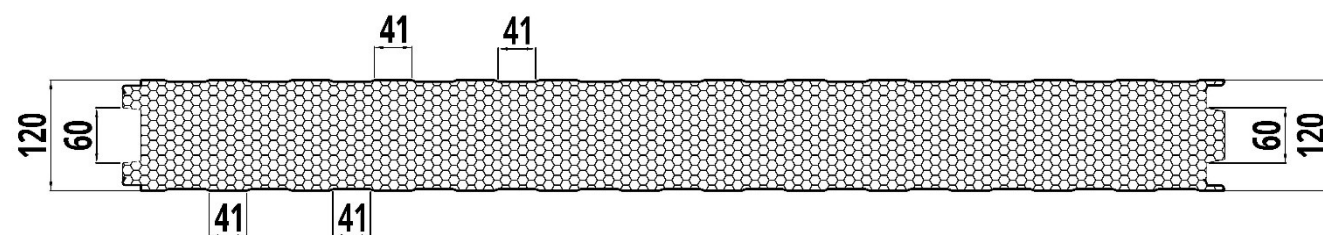
Толщина сэндвич-панели 80 мм



Толщина сэндвич-панели 100 мм



Толщина сэндвич-панели 120 мм



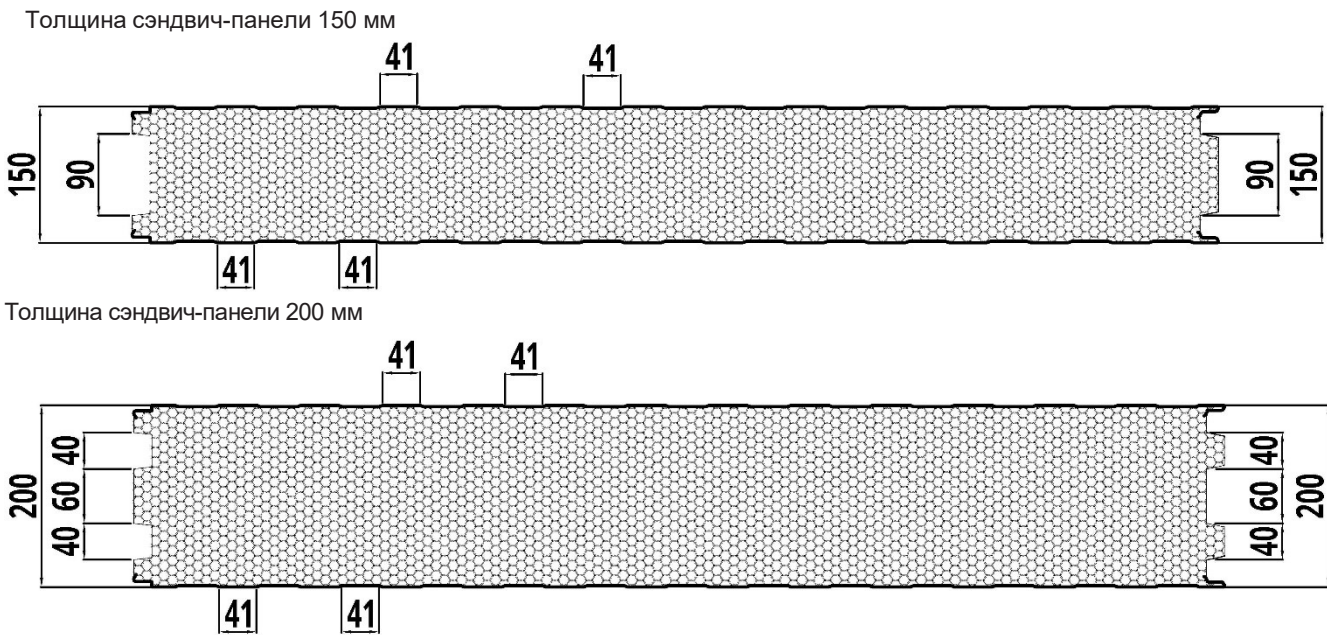


Рисунок 12.
Стык стеновых панелей PIR Premier со стандартным замковым соединением

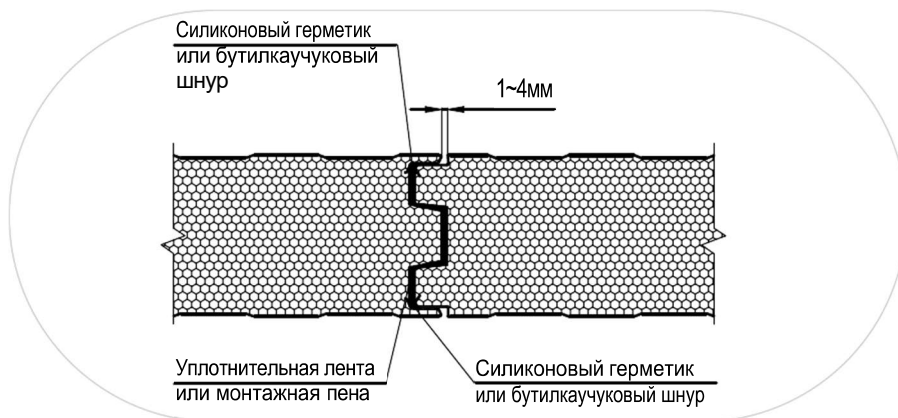


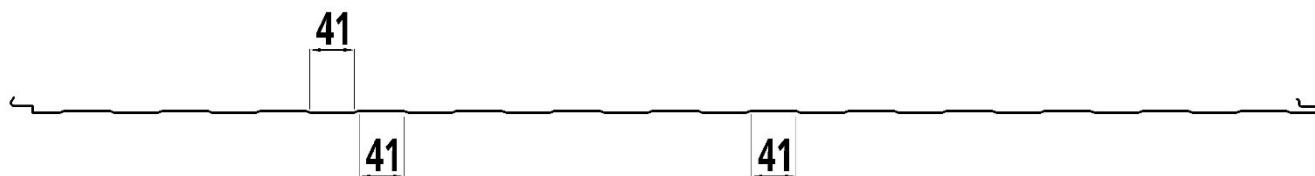
Рисунок 13.
Виды профилировки внутренней стороны сэндвич-панелей ПСТ

Трапеция 90 (Т90)



Рисунок 14.
Виды профилировки наружной стороны сэндвич-панелей ПСТ

Трапеция 90 (Т90)



Гладкая (Гл)



Рисунок 15.
Геометрия стеновой сэндвич-панели с замковым соединением Z-Lock (ПСТ Z)



Рисунок 16.
Стык стеновых панелей с замковым соединением Z-Lock

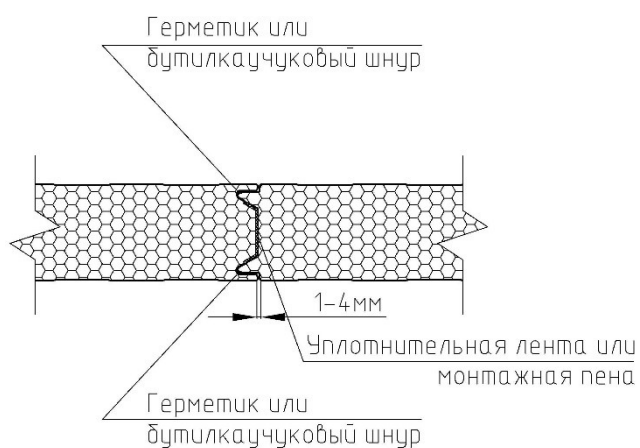
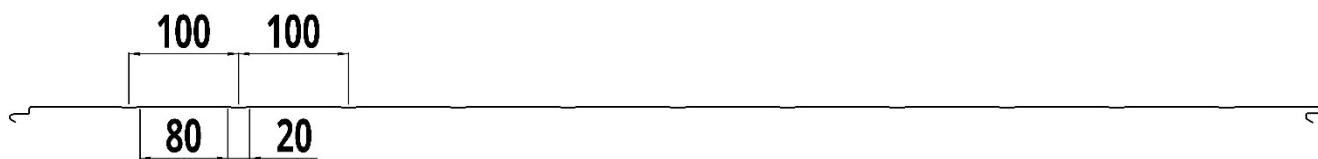
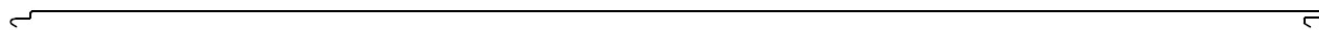


Рисунок 17.
Виды профилировки внутренней стороны сэндвич-панелей ПСТ Z

Трапеция 100 (Т100)



Гладкая (Гл)



Трапеция 90 (Т90)

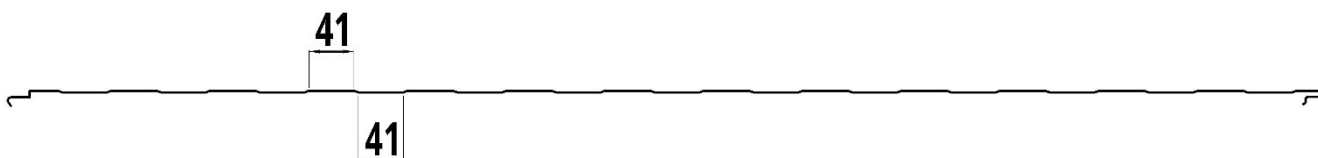
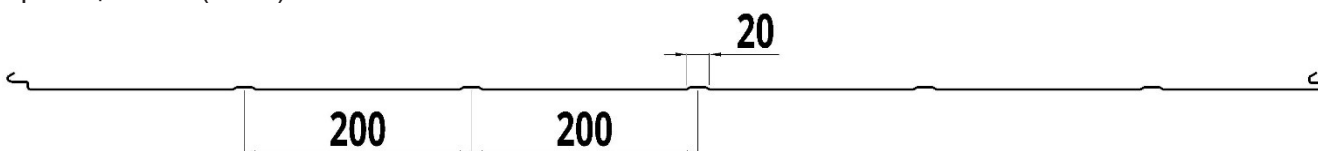


Рисунок 18.
Виды профилировки наружной стороны сэндвич-панелей ПСТ Z

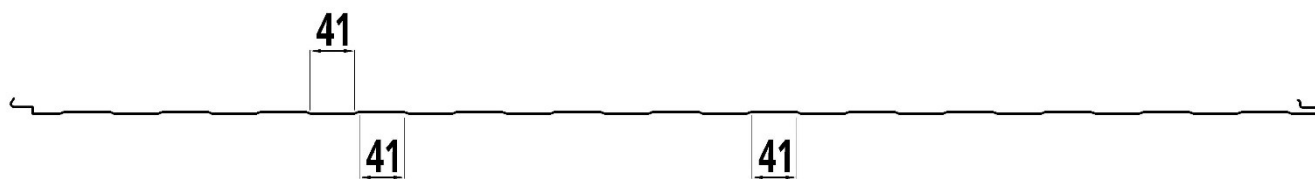
Трапеция 100 (Т100)



Трапеция 200 (Т200)



Трапеция 90 (Т90)



Гладкая (Гл)



Микроволна 20(М20)

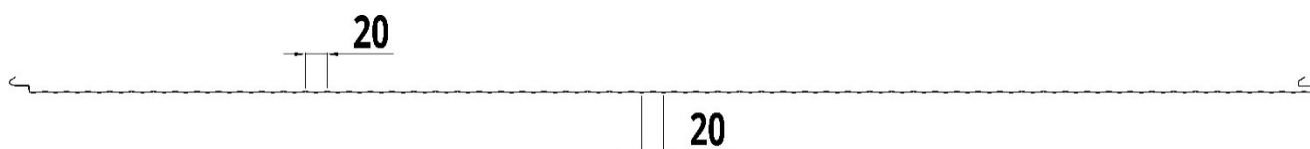
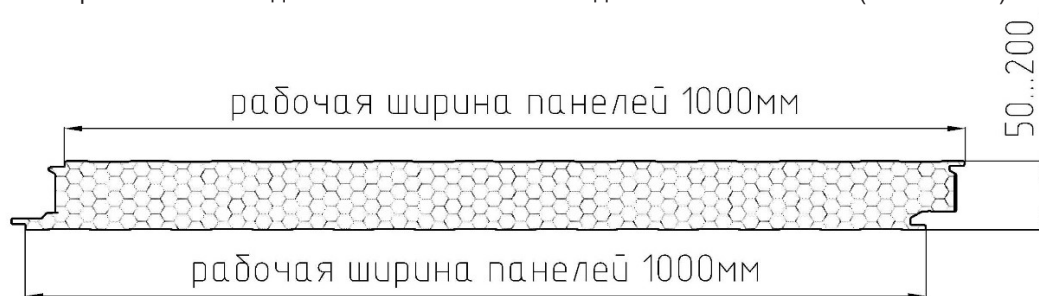


Рисунок 19.

Геометрия стеновой сэндвич-панели с замковым соединением SECRET FIX (PIR ПСТ SF).



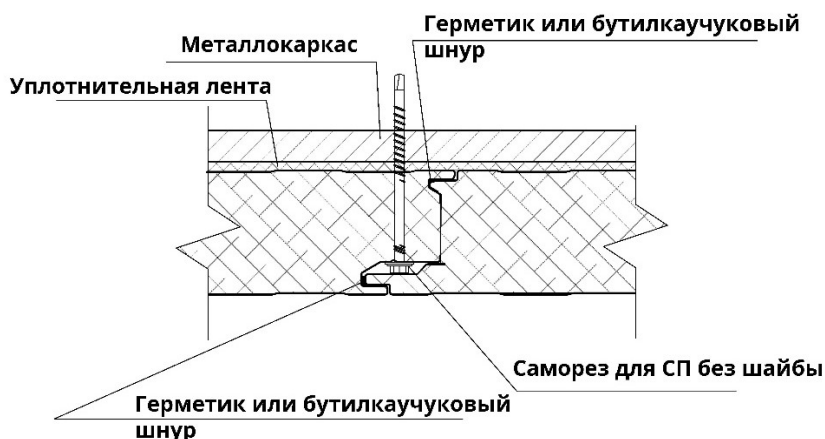
Другие толщины панелей PIR ПСТ SF изготавливаются по запросу

Формы стыковочных замков надежно соединяют металлический лист с полиуретановым сердечником благодаря тому, что в «пазовой» части край металлического листа пронизывает средний слой.

Рекомендуем применять вертикальную раскладку панелей при монтаже панелей с замком SECRET FIX (SF)

Такая конструкция стыковочного замка значительно снижает риски повреждения панели при транспортировке и монтаже. В стеновые панели, которые производятся на периодических линиях, по требованию заказчика устанавливаются стягивающие эксцентриковые замки вдоль всей длины для более плотного стягивания панелей между собой при монтаже.

Рисунок 20.
Стык стеновых сэндвич-панелей с замковым соединением SECRET FIX



Для низкотемпературных складов и камер мы настоятельно рекомендуем удалять уплотнительную ленту и герметизировать стык монтажной пеной. Для камер и складов со средней плюсовой температурой допускается стыковка панелей без применения монтажной пены. В этом случае уплотнительную ленту удалять не нужно. Элементы замка панели могут содержать дополнительные технологические материалы (полиэтиленовая пленка), не влияющие на качественные характеристики панелей. Их при монтаже удалять не нужно. При температуре от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+35^{\circ}\text{C}$ следует использовать летнюю монтажную пену, при температуре от -10°C до $+35^{\circ}\text{C}$ - зимнюю. Важно: перед использованием любой пены рекомендуется в течение 4-10 часов выдержать баллончик при плюсовой температуре $18-20^{\circ}\text{C}$, или прогреть баллончик в теплой воде, чтобы получить максимальный объем выхода и оптимальные физико-механические характеристики. Не используйте для этого открытый огонь и не нагревайте баллон с монтажной пеной выше 20°C - от слишком высокой температуры может взорваться».

Рисунок 21.
Эксцентриковые замки в панелях PUR ПСТ



Рисунок 22.
Геометрия кровельной сэндвич-панели со стандартным замковым соединением

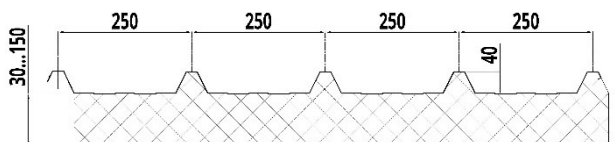


Рисунок 23.

Стык кровельных панелей со стандартным замковым соединением. Для обеспечения лучшего прилегания панелей к прогонам в местах соединений панелей рекомендуется производить крепление саморезов через кровельный держатель.

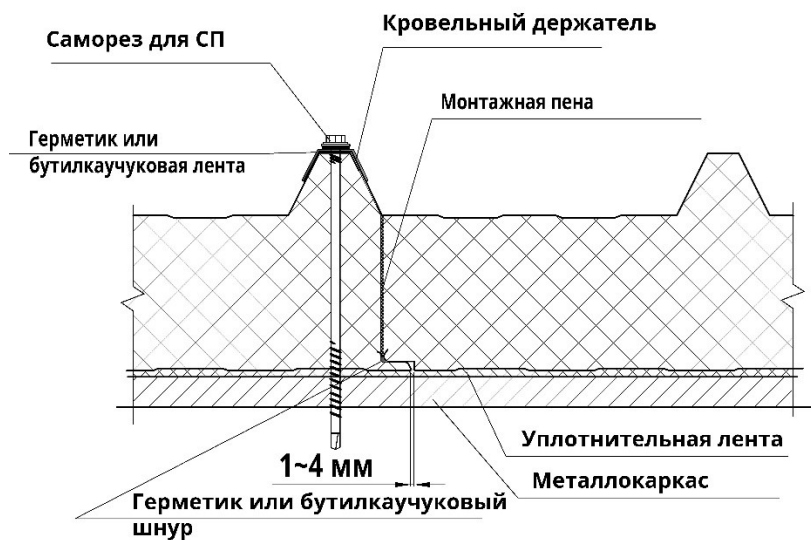
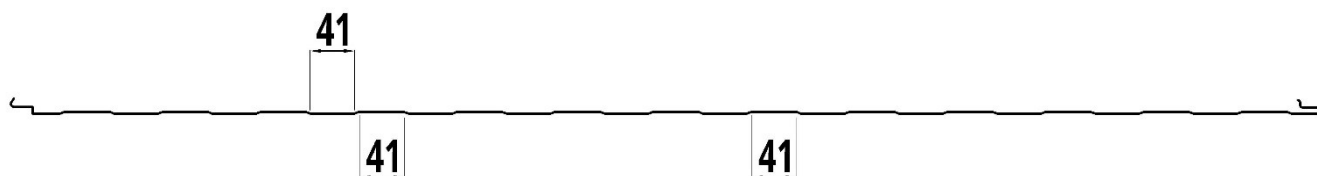


Рисунок 24.

Виды профилировки внутренней стороны сэндвич-панелей ПКТ.

Трапеция 90 (Т90)



Гладкая (Гл)



Рисунок 25.

Вид профилировки наружной стороны сэндвич-панелей ПКТ

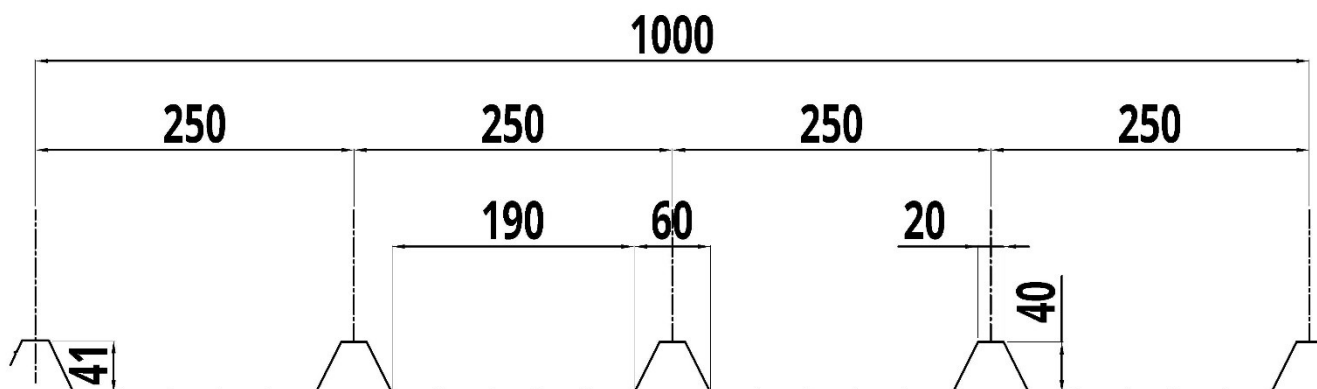


Рисунок 26.

Геометрия кровельной сэндвич-панели с замковым соединением типа Z-Lock (ПКТ Z)



Рисунок 27.

Стык кровельных сэндвич-панелей с замковым соединением Z-Lock. Для обеспечения лучшего прилегания панелей к прогонам в местах соединений панелей рекомендуется производить крепление саморезов через кровельный держатель

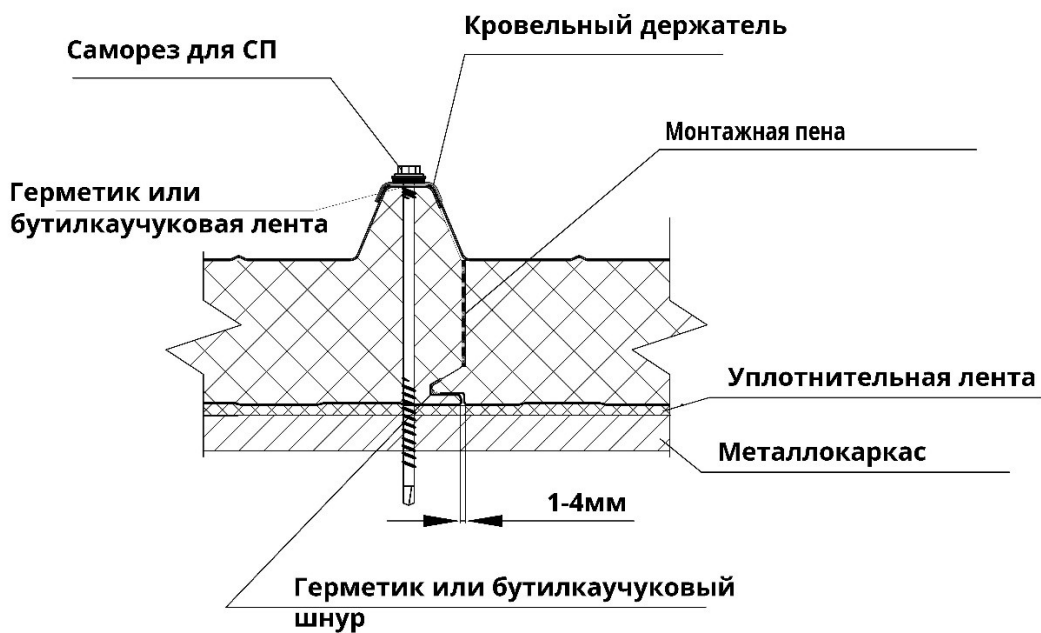


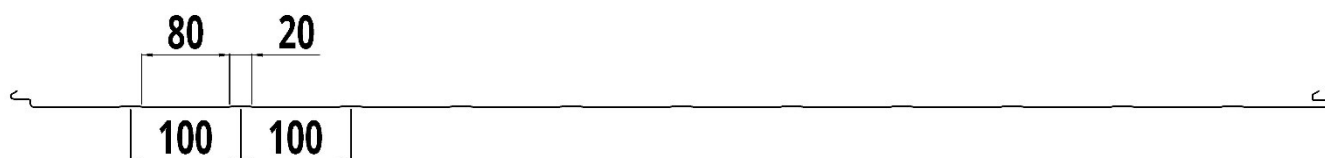
Рисунок 28.

Виды профилировки внутренней стороны сэндвич-панелей ПКТ Z

Трапеция 90 (Т90)



Трапеция 100 (Т100)



Гладкая (Гл)



Рисунок 29

Вид профилировки наружной стороны сэндвич-панелей ПКТ Z

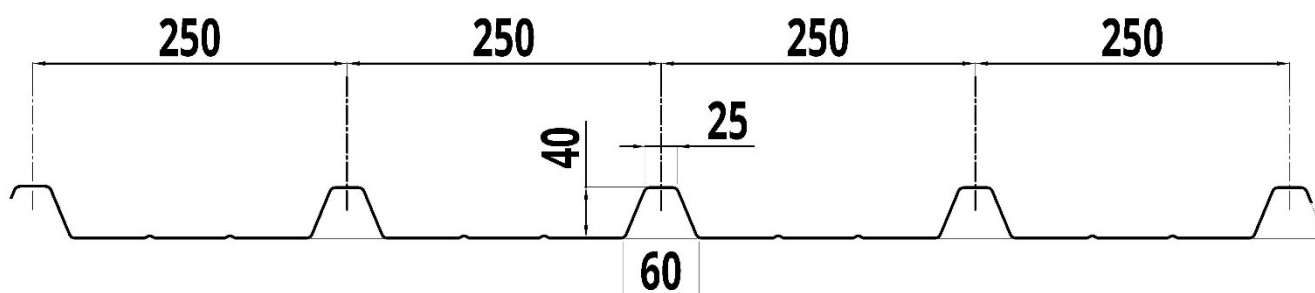


Таблица 28.

Основные цвета палитры RAL, в которых производятся сэндвич-панели

Название цвета	Условное обозначение по шкале RAL CLASSIC
Кремовый, слоновая кость	RAL 1014
Бежевый, светлая слоновая кость	RAL 1015
Синий насыщенный, синий сигнальный	RAL 5005
Газонная трава, зеленый, зеленый лист	RAL 6002
Зеленый мох, зеленый темный	RAL 6005
Серый, серый сигнальный	RAL 7004
Светло серый	RAL 7035
Коричневый темный, шоколадный	RAL 8017
Белая ночь, бело-серый, дымка	RAL 9002
Белый, белый сигнальный	RAL 9003
Алюминий светлый, снежная королева	RAL 9006

По желанию заказчика также могут быть использованы другие цвета палитры RAL

ГЛАВА 5. ПРАВИЛА ОБРАЩЕНИЯ С СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЯМИ. РЕЗКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

§5.1 РЕЗКА ПАНЕЛЕЙ

Сэндвич-панели с PIR или PUR необходимо подрезать только электрическим лобзиком или циркулярной пилой со специальным режущим диском для сэндвич-панелей. Только в этом случае гарантируется ровная линия отреза без больших зазубрин. Резку панелей производят перед снятием защитной полиэтиленовой пленки.

Категорически запрещено резать панели углошлифовальной машинкой!

§5.2 УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

УПАКОВКА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Металлические поверхности сэндвич-панелей «ПрофХолод» защищены полиэтиленовой пленкой 25—50 мкм, которая удаляется после монтажа панелей.

Внимание! Удаление пленки до монтажа может привести к повреждению панелей. Пленку рекомендуется удалить сразу после монтажа или не позднее трех месяцев с момента производства панели. Удаление пленки после трех месяцев с даты производства затруднительно и может привести к нарушению внешнего вида покрытия сэндвич-панелей.

Панели укладывают в пачку высотой до 1200 мм. Количество панелей в пачке зависит от толщины и типа панелей.

При упаковке используются листы картона, которые защищают от трения при транспортировке.

Каждая пачка снабжается упаковочным листом с указанием номера заказа, количества, размера, марки и общего веса панелей.

УПАКОВКА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ С PIR PREMIER

Углы упаковки защищены вертикальными металлическими уголками.

Для пачек с кровельными панелями на углах дополнительно установлены картонные уголки, которые защищают от трения при транспортировке.

Пачку обматывают стретч-пленкой с фиксацией верхнего слоя пленки. Перехлест пленки в слое 35—40%.

Пачку устанавливают на полистирольные бруски из плотного пенопласта толщиной 8 см. Количество брусков зависит от длины панелей.

УПАКОВКА СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ С PUR CLASSIC

В местах контакта упаковочной ленты с краями замка под ленту устанавливают пластиковые или картонные уголки, которые защищают от трения при транспортировке.

Углы упаковки защищены вертикальными металлическими уголками.

Пачку обматывают стретч-пленкой и устанавливают на полистирольные бруски из плотного пенопласта толщиной 8 см. Количество брусков зависит от длины панелей.

Фотография 2.

Упаковка стеновых сэндвич-панелей



ТРАНСПОРТИРОВКА

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

«ПрофХолод» доставит продукцию собственного производства в любую точку России или за рубеж автомобильным, железнодорожным или морским транспортом.

Закажите доставку у нас — специфика наших грузов требует тщательного подхода к выбору транспорта и ответственных перевозчиков. Мы подберем профессиональных перевозчиков по оптимальной цене через онлайн-аукционы, чтобы доставить ваш заказ в целости и сохранности и максимально быстро.

Если вы забираете сэндвич-панели самостоятельно, заранее выясните у перевозчика, нет ли в его автотранспорте самодельных конструкций (крюков, уголков и т.д.), которые могут сократить площадь кузова или повредить сэндвич-панели при транспортировке.

Погрузка сэндвич-панелей в автомобиль осуществляется сбоку с двух сторон. Поэтому с обеих сторон кузова фуры должны располагаться сдвижные стойки.

Внутренние габариты евро-фуры должны соответствовать следующим требованиям: 13600 X 2450 X 2600 мм (длина X ширина X высота).

Если у автомобиля габариты меньше даже на 2–3 см, сэндвич-панели могут не войти в кузов — придется заказывать новый транспорт. Поэтому необходимо удостовериться, что перевозчик понимает важность указания точных габаритов.

Площадка кузова должна быть чистой, ровной и без посторонних предметов.

Уточните в транспортной компании, установлен ли в кузове фуры конник для перевозки крупногабаритных и длинномерных материалов, например, труб или бревен. Конник уменьшает полезную площадь кузова — сэндвич-панели могут не поместиться, хотя габариты автомобиля соответствуют требованиям

для перевозки панелей.

У водителя должны иметься крепежные ремни: от 6 до 10 штук. Крепежные ремни можно приобрести в «ПрофХолоде».

Во время транспортировки необходимо проверять стабильность груза и плотность связки. Если связки ослабли, их необходимо вновь затянуть. При наличии в заказе фасонных элементов они не должны соприкасаться с поверхностью сэндвич-панелей при транспортировке.

Запрещается устанавливать на поверхность пачек другие грузы.

ВЫБОР ТРАНСПОРТА ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ

Для перевозки вам чаще всего понадобится автотранспорт: автомобили с открытой площадкой, бортовые или тентованные фуры. Обратите внимание, что не все автомобили подходят для перевозки сэндвич-панелей или холодильных дверей.

Подходящие автомобили:

1. Фура с открытой площадкой

Подходит для транспортировки только на близкие расстояния. Настоятельно не рекомендуем отправлять открытые машины на расстояния более чем 700 км: упаковка может повредиться из-за встречного ветра и осадков.

2. Фура с бортами, бортовая

3. Еврофура со шторой или тентом

КОНТЕЙНЕРЫ

Контейнеры бывают 20-футовые, 40-футовые стандартные и 40-футовые высокие. Если вы планируете отправлять продукцию «ПрофХолода» контейнером, заранее сообщите об этом менеджеру вашего проекта и внимательно отнеситесь к внутренним размерам контейнера.

Некоторые фуры НЕ подходят для перевозки панелей или холодильных дверей.

«ПрофХолод» обращает ваше внимание, что из-за конструктивных особенностей некоторый автотранспорт не подходит для погрузки сэндвич-панелей или холодильных дверей. Если вы пришлете такую фуру, специалисты склада физически не смогут загрузить в нее продукцию. Поэтому рекомендуем заранее согласовывать тип автомобиля с менеджером вашего проекта.

Фура с гидробортом устроена таким образом, что погрузчик не может подъехать и корректно загрузить или разгрузить пачку сэндвич-панелей.

В фуру, у которой остаются стойки сбоку, невозможно загрузить сэндвич-панели. Панели загружаются через боковой борт — стойки будут мешать.

Если у автомобиля несъемные, несдвижные стойки типа «мешок», в него также невозможно загрузить пачку сэндвич-панелей или холодильные двери, не повредив их.

ВЫБОР ПОДРЯДЧИКА

На рынке грузоперевозок встречаются недобросовестные партнеры, поэтому убедитесь, что вы заключили контракт с надежной транспортной компанией. Проверьте ее учредительные документы, запросите отчетность по налогам, проверьте сообщения о компании в открытых источниках.

Не рекомендуем привлекать компании, срок регистрации которых менее одного года и юридический адрес которых является местом массовой регистрации.

ХРАНЕНИЕ

Склаживать сэндвич-панели можно только на ровной поверхности с уклоном не более 5%.

Пачки укладываются максимум в два яруса так, чтобы верхняя пачка не выступала за габариты нижней.

Суммарная высота стопки не должна превышать 2,4 м. Нижняя пачка должна быть уложена на деревянные прокладки толщиной не менее 10 см, расположенные с шагом не более 1 м.

Панели следует хранить в заводской упаковке, обеспечивающей защиту от атмосферных воздействий, с соблюдением установленных мер противопожарной безопасности не более 2 месяцев с момента производства.

Допускается кратковременное, не дольше 1 месяца, хранение под открытым небом при условии сохранности заводской упаковки и защиты пачки панелей от попадания на верхнюю панель прямых солнечных лучей. Рекомендуется укрыть пачку панели брезентом таким образом, чтобы была возможность достаточного проветривания пачки.

Во время промежуточного хранения на открытых площадках панели следует защищать от прямых солнечных лучей, пыли и атмосферных осадков. Для предупреждения скапливания воды на поверхности упаковки в случае дождя необходимо обеспечить небольшой уклон пачки.

Запрещается

- устанавливать на пачки другие грузы
- укладывать второй ярус со смещением относительно нижней пачки
- ходить по панелям
- поднимать упаковку панелей за один край

Таблица 29

Количество полных упаковок стеновых панелей с рабочей шириной 1190 мм в евро-фуре с габаритными внутренними размерами кузова 13,6 x 2,45 x 2,6 м

толщина панелей, мм	панели длиной 3 м				панели длиной 4 м			
	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	кол-во пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м ²	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	количество пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м ²
40	18/18/18	800/800/800	24	1542	18/18/18	800/800/800	18	1542
50	22/23	1180/1230	16	1285	22/23	1180/1230	12	1285
60	18/19	1160/1220		1057	18/19	1160/1220		1057
80	14/15	1200/1280		828	14/15	1200/1280		828
100	11/12	1180/1280		657	11/12	1180/1280		657
120	9/10	1160/1280		543	9/10	1160/1280		543
140	8/8	1200/1200		457	8/8	1200/1200		457
150	7/8	1130/1280		428	7/8	1130/1280		428
160	7/7	1200/1200		400	7/7	1200/1200		400
180	6/6	1160/1160		343	6/6	1160/1160		343
200	5/6	1080/1280		314	5/6	1080/1280		314

толщина панелей, мм	панели длиной 6 м				панели длиной 8 м			
	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	кол-во пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м2	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	количество пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м2
40	18/18/18	800/800/800	12	1542	18/18/18	800/800/800	6	1028
50	22/23	1180/1230	8	1285	22/23	1180/1230	4	857
60	18/19	1160/1220		1057	18/19	1160/1220		704
80	14/15	1200/1280		828	14/15	1200/1280		552
100	11/12	1180/1280		657	11/12	1180/1280		438
120	9/10	1160/1280		543	9/10	1160/1280		362
140	8/8	1200/1200		457	8/8	1200/1200		305
150	7/8	1130/1280		428	7/8	1130/1280		286
160	7/7	1200/1200		400	7/7	1200/1200		267
180	6/6	1160/1160	8	343	6/6	1160/1160	4	228
200	5/6	1080/1280		314	5/6	1080/1280		209

Таблица 30

Количество полных упаковок кровельных панелей с рабочей шириной 1000 мм в евро-фуре с габаритными внутренними размерами кузова 13,6 x 2,45 x 2,6 м

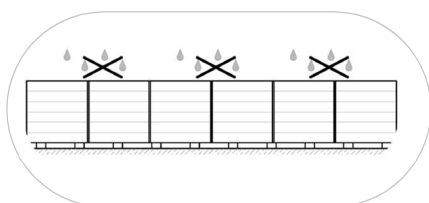
толщина панелей, мм	панели длиной 3 м				панели длиной 4 м			
	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	кол-во пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м2	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	количество пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м2
30	21/22	1190/1180	16	1032	21/22	1190/1180	12	1032
40	17/18	1160/1160		840	17/18	1160/1160		840
50	15/16	1190/1200		744	15/16	1190/1200		744
60	14/14	1280/1200		672	14/14	1280/1200		672
80	10/12	1160/1280		528	10/12	1160/1280		528
100	9/10	1220/1280		456	9/10	1220/1280		456
120	8/8	1280/1200		384	8/8	1280/1200		384
150	7/6	1330/1100		312	7/6	1330/1100		312

толщина панелей, мм	панели длиной 6 м				панели длиной 8 м			
	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	кол-во пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м2	количество панелей в пачке	высота упаковки, мм	количество пачек в фуре, шт	площадь панелей в транспорте, м2
30	21/22	1190/1180	8	1032	15/14/14	890/780/780	6	688
40	17/18	1160/1160		840	11/12/12	800/800		560
50	15/16	1190/1200		744	15/16	1190/1200		496
60	14/14	1280/1200		672	14/14	1280/1200		448
80	10/12	1160/1280		528	10/12	1160/1280	4	352
100	9/10	1220/1280		456	9/10	1220/1280		304
120	8/8	1280/1200		384	8/8	1280/1200		256
150	7/6	1330/1100		312	7/6	1330/1100		208

Фотография 3.
Сэндвич-панели в заводской упаковке



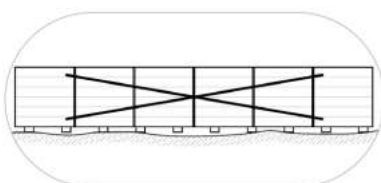
Таблица 31.
Основные рекомендации по хранению сэндвич-панелей



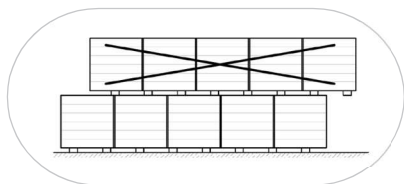
Предохранять панели от контакта с влагой.
Контролировать целостность упаковки



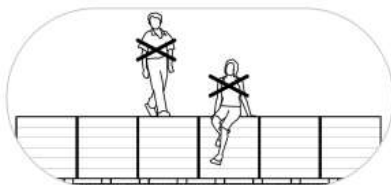
Не складировать предметы на поверхности панелей



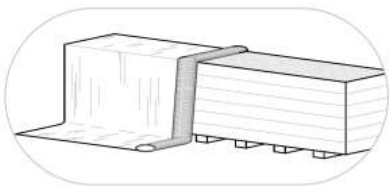
Хранить панели только на ровной поверхности



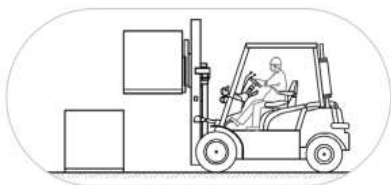
Не укладывать упаковки панелей в два яруса со смещением



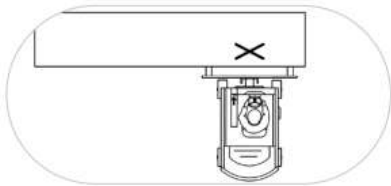
Не ходить по панелям



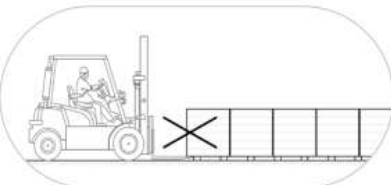
При длительном хранении защищать панели от воздействия прямых солнечных лучей



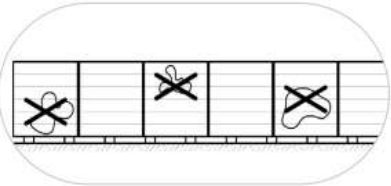
Поднимать упаковки панелей строго по одной



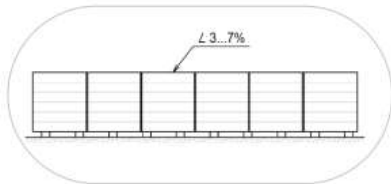
Не поднимать за один край



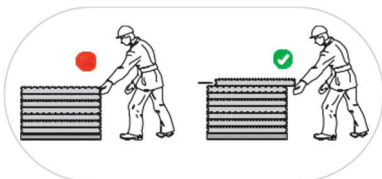
Не передвигать панели толчками



Не допускать загрязнения панелей



Размещать панели под небольшим углом в продольном направлении



Не поднимать панели за замок облицовки

ГЛАВА 6. БЕСКАРКАСНЫЕ КАМЕРЫ ИЗ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

§6.1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сэндвич-панели обладают самонесущими свойствами, что позволяет строить из них бескаркасные холодильные или морозильные камеры.

Холодильные и морозильные камеры — это сборные конструкции из сэндвич-панелей и фасонных элементов, предназначенные для поддержания заданной температуры в замкнутом объеме.

Холодильные камеры бывают сборно-разборными или стационарными.

Сборно-разборные холодильные и морозильные камеры собираются из сэндвич-панелей со встроенными эксцентриковыми замками, которые стягивают панели друг с другом. Такие камеры просто монтировать, они подходят для установки практически в любом месте и при необходимости их можно быстро разобрать и перенести.

Рисунок 30.
Стационарная холодильная
камера из трехслойных панелей



Камера строится из стеновых панелей, панелей для пола и потолочных. Панели дополняются фасонными элементами из металла того же типа и цвета, что и обшивка панелей. Панели для пола необходимо усиливать листами фанеры или «Квинтета», так как сэндвич-панели не предназначены, чтобы выдерживать постоянную пешеходную нагрузку или проезд погрузчиков, тележек.

По запросу к укомплектованной камере прилагаются расходные материалы: как крепежные саморезы для фасонных элементов, анкерные болты, силиконовый герметик и монтажная пена.

§6.2 ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ПОРЯДОК СБОРКИ

Холодильные камеры из сэндвич-панелей и фасонных элементов, которые произведены из оцинкованной стали толщиной 0,5 мм, представляют собой самонесущие конструкции и при правильной сборке гарантируют термоизоляцию, что значительно снижает эксплуатационные расходы на охлаждение. Холодильные и морозильные камеры такого типа отвечают гигиеническим требованиям по хранению пищевых продуктов.

На рисунке 31 приведено схематическое изображение камеры на фасонных элементах с указанием трех ее основных узлов.

Комплект сэндвич-панелей и фасонных элементов для сборки подобной камеры поставляется вместе с подробным сборочным чертежом и упаковочным листом.

Прежде чем приступать к сборке, необходимо проверить комплектность всех панелей и сопутствующих элементов, подготовить место для ее установки.

Рисунок 31.

Схематическое изображение холодильной камеры

I. узел стыковки сэндвич-панелей для пола и стеновых сэндвич-панелей

II. узел стыковки стеновых панелей

III. узел стыковки потолочных и стеновых панелей

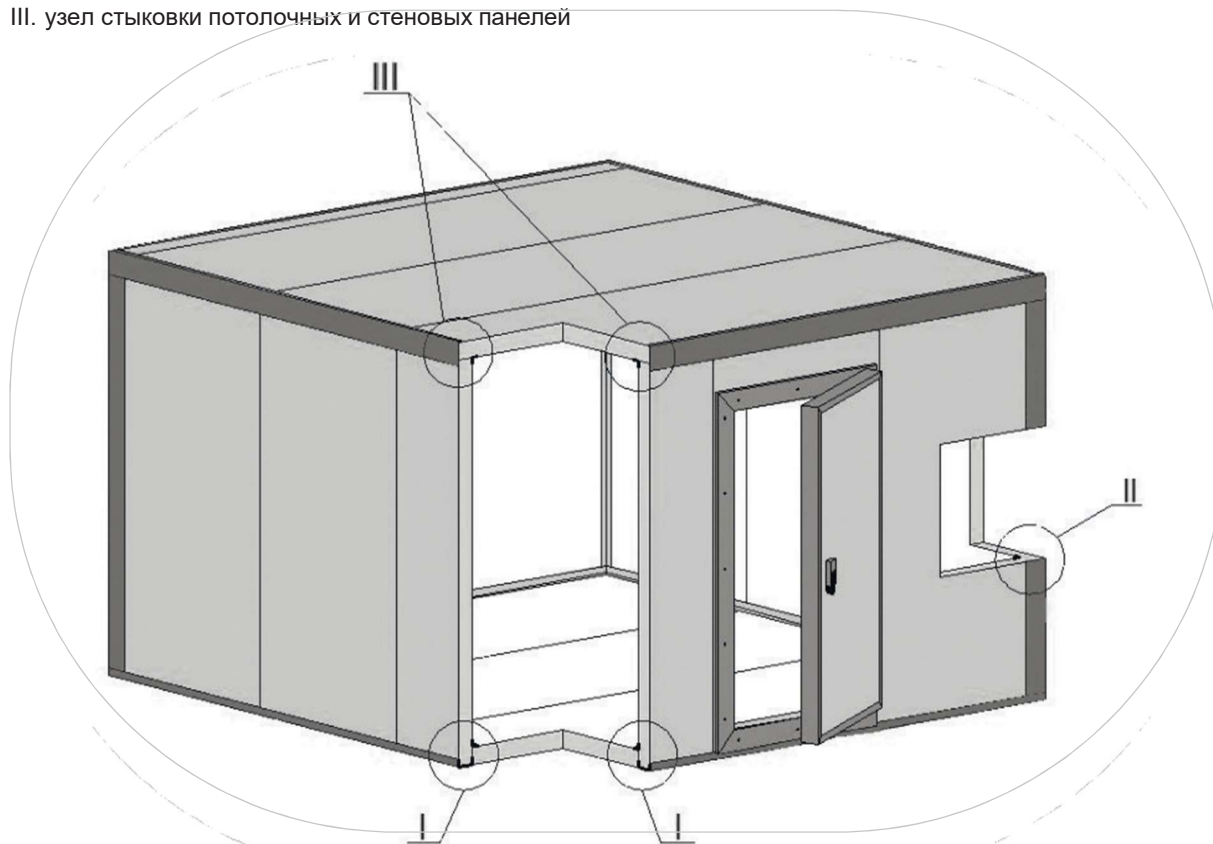
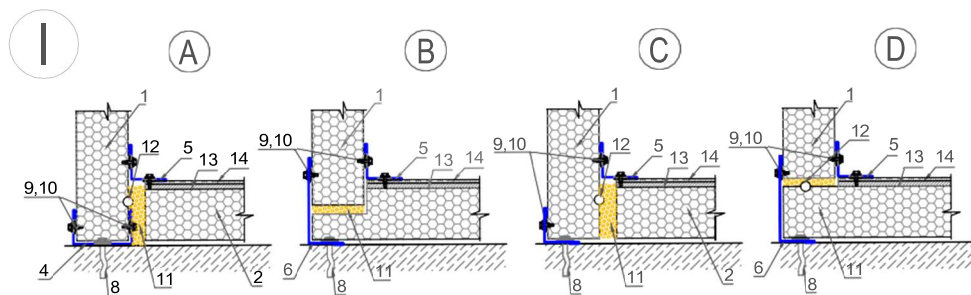


Рисунок 32.

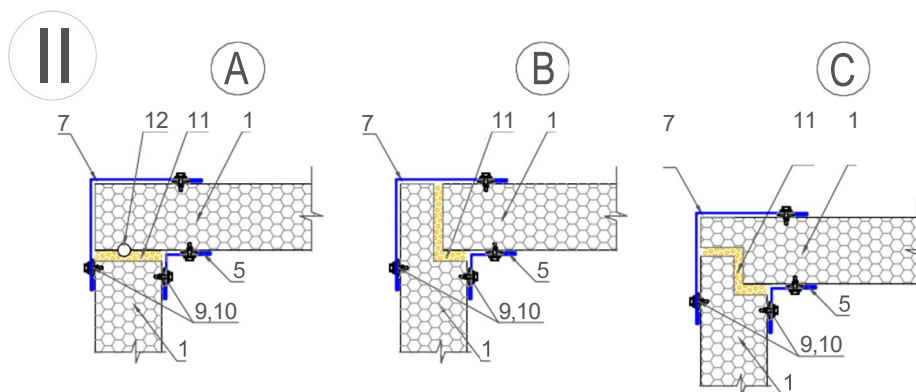
Основные узлы стыковки сэндвич-панелей для сборки холодильных камер (начало)

- | | |
|--|--|
| 1. стеновая панель | 8. анкер-клин с шагом 450 мм |
| 2. панель для пола | 9. саморезы для крепления фасонных элементов с шагом 200–300 мм |
| 3. потолочная панель | 10. герметик универсальный |
| 4. направляющая (швеллер) для стеновых панелей | 11. монтажная пена |
| 5. внутренний уголок, 40–40 мм | 12. разрез металла для предотвращения возникновения мостика холода |
| 6. уголок наружный неравнополочный | усиление |
| 7. уголок наружный равнополочный | 13. пола (фанера влагостойкая) |
| | 14. «Квинтет» |

Варианты крепления сэндвич-панелей для стен и пола



Варианты крепления стеновых панелей в углах комнаты



Варианты крепления стеновых и потолочных панелей

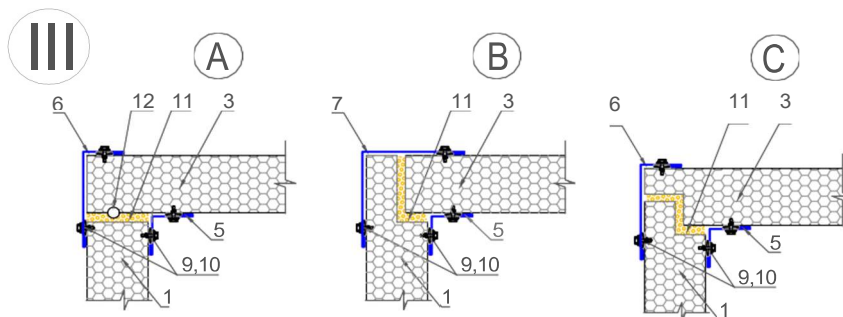
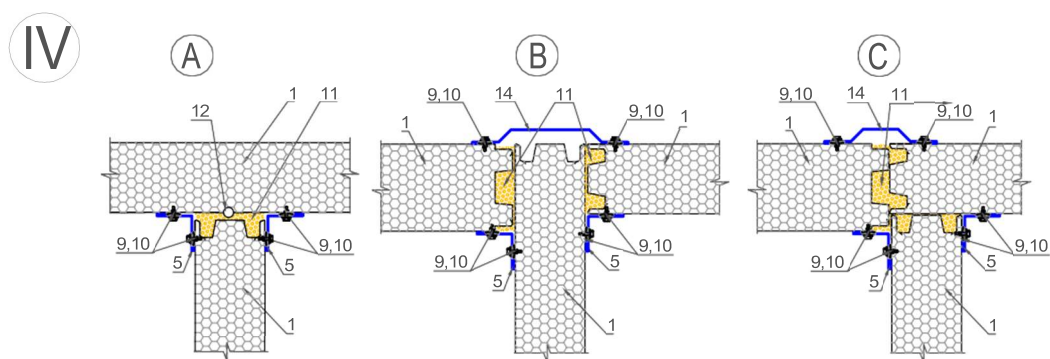


Рисунок 33.

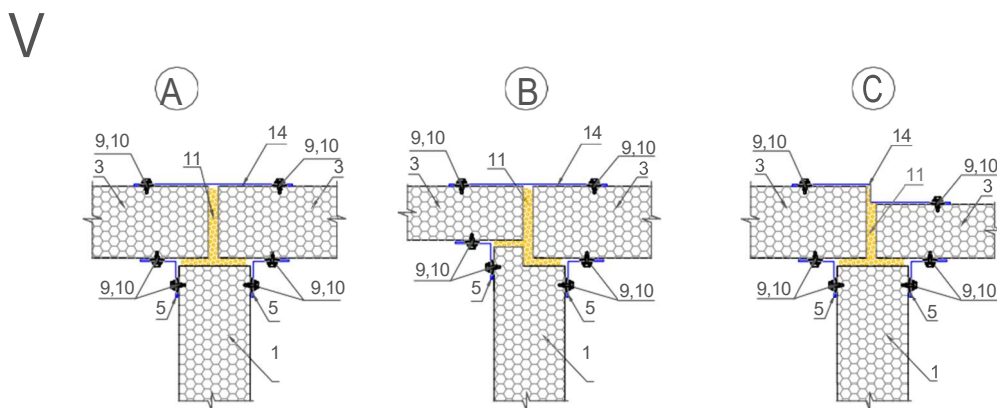
Основные узлы стыковки сэндвич-панелей для сборки холодильных камер (окончание)

- | | |
|--|---|
| 1. стеновая панель | 9. саморезы для крепления фасонных элементов с шагом 200–300 мм |
| 2. панель для пола | 10. герметик универсальный |
| 3. потолочная панель | 11. монтажная пена |
| 4. направляющая (швеллер) для стеновых панелей | 12. разрез металла для предотвращения возникновения мостика холода. |
| 5. внутренний уголок, 40–40 мм | 13. сэндвич-панель перегородки |
| 6. уголок наружный неравнополочный | 14. нащельник |
| 7. уголок наружный равнополочный | 15. усиление пола (фанера влагостойкая) |
| 8. анкер-клин с шагом 450 мм | 16. усиление пола (металлический лист типа «Квинтет») |

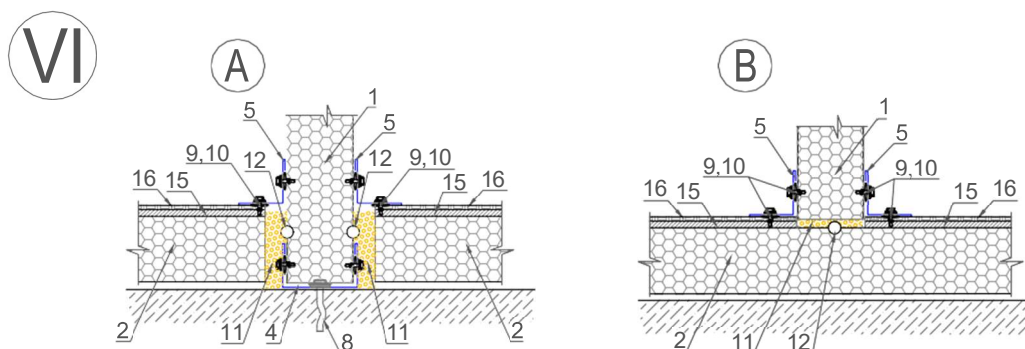
Варианты крепления стеновых панелей к перегородочным



Варианты крепления перегородочных панелей к потолочным



Варианты крепления перегородочных панелей к панелям для пола



По периметру камеры к заранее выровненному полу с помощью анкеров прибиваются направляющие для стеновых панелей.

Существует несколько вариантов стыковки половых и стеновых панелей с бетонным полом.

Варианты I (В, С и D) предпочтительнее использовать в холодильных камерах небольшого размера, так как они заведомо исключают возникновение мостов холода, в то время как металлические направляющие требуют особого способа монтажа панелей с разрывом мостика холода по металлу,

Для этого на внутренней металлической поверхности стеновой панели делают разрез, прерывающий мост холода. В камерах, сооружаемых с использованием панелей для пола, рекомендуется разрезать внутренний лист металлической обшивки стеновых панелей на уровне чуть выше направляющей так, чтобы линия разреза находилась не выше поверхности половых панелей. Затем панели укладывают согласно прилагаемому чертежу, начиная с произвольного угла камеры или с дверного проема, если в комплект входит панель с дверным проемом.

Варианты стыковки стеновых панелей в углах камеры показаны на рисунках 32

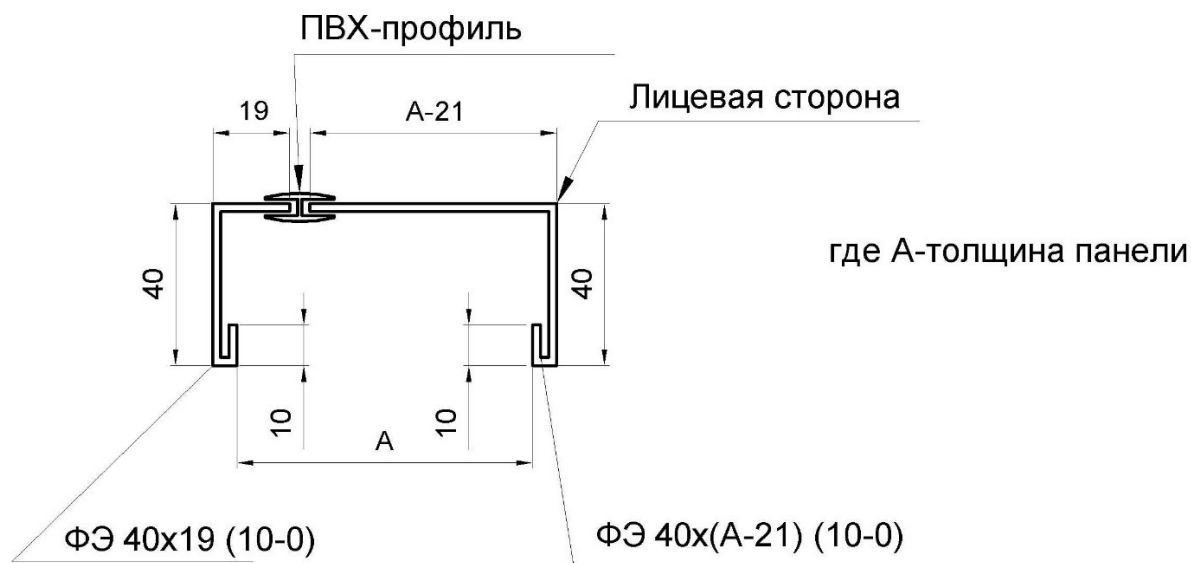
II, А-С. Стеновые панели укладывают таким образом, чтобы «шип» каждой из них был ориентирован в направлении укладки панелей. При этом на замок типа «паз» предварительно наносят небольшое количество монтажной пены, после чего панель устанавливают в направляющую, прижимая к другой, уже установленной, панели.

Панели плотно стягивают и фиксируют в направляющей с помощью саморезов. В процессе укладки нужно следить за тем, чтобы стеновые панели располагались вертикально. По окончании сборки камеры все швы типа «шип-паз» герметизируют санитарным силиконовым герметиком.

Резку панелей осуществляют электрическим лобзиком или циркулярной пилой со специальным режущим диском. Дверной проем также вырезают электрическим лобзиком и обрамляют специальным П-образным элементом, выполненным из двух металлических уголков и стыковочного пластикового профиля.

Рисунок 34

Профиль для обрамления светового проема в панели



При монтаже сэндвич-панелей на пол необходимо учитывать сторону панелей, лицевой стороной вверх. Лицевая сторона промаркирована на панелях. Панели для пола и потолка должны точно соответствовать одному из поперечных размеров камеры (внешнему или внутреннему) либо по длине, либо по ширине. Вариант укладки указывается на сборочном чертеже. Вертикальные углы камеры заделывают металлическими уголками, обычно совпадающими по цвету с наружной поверхностью стеновых панелей.

Размер плеч вертикальных наружных уголков на 40 мм толще стеновых панелей, что позволяет при любом варианте монтажа замаскировать открытый торец панели. Уголки крепят к панелям самонарезающими винтами или заклепками. Для крепления потолочных панелей со стеновыми используют горизонтальные уголки.

Камера может иметь несколько отсеков, разделенных перегородками. Чтобы сэкономить на строительстве, разные отсеки сооружают из панелей разной толщины. Например, низкотемпературный отсек может быть выполнен из панелей толщиной 100 мм, а находящаяся рядом с ним среднетемпературная камера — из панелей толщиной 80 мм. Такая ситуация приводит к ряду неудобств при монтаже. В этом случае необходимо определиться, что приоритетнее: сохранить наружную высоту или внутреннюю.

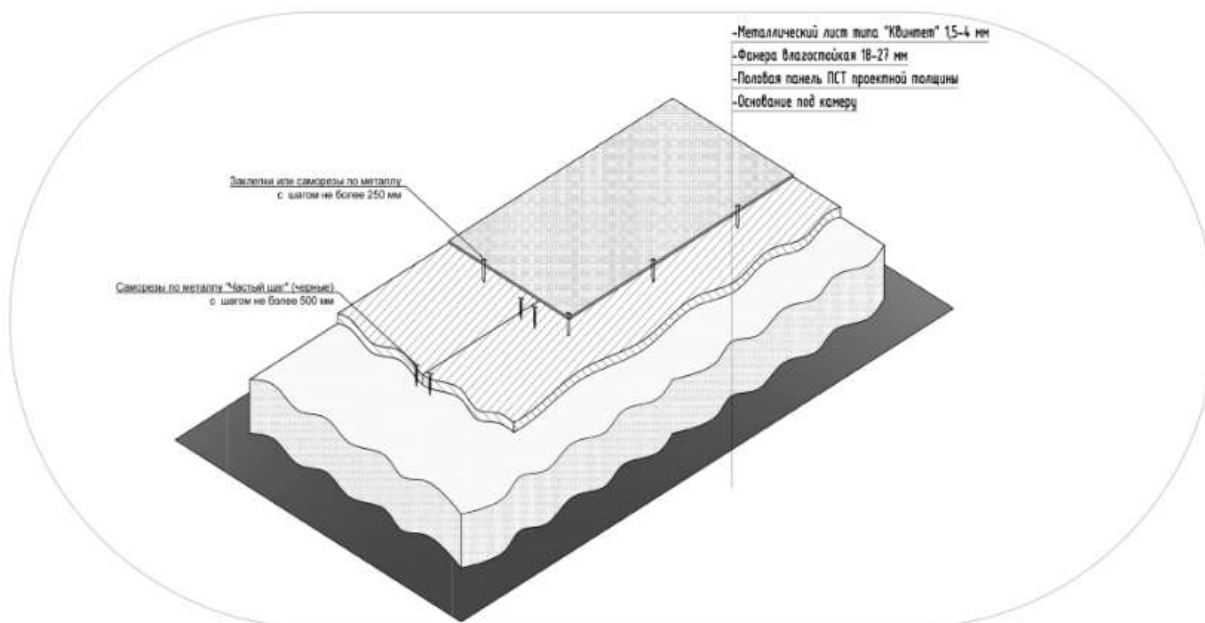
Все внутренние углы камеры заделывают металлическими уголками 40-40 мм, как показано на чертежах.

Панели для пола необходимо усиливать листами фанеры металлическими листами типа «Квинтет» толщиной 1,5–4 мм, уложенными на влагостойкую фанеру толщиной 18-27 мм (многослойное усиление). Допускается использовать однослойное усиление пола, только металлические листы типа «Квинтет» или влагостойкую фанеру. Способы установки см. рисунок 35.

Эксплуатация сэндвич-панелей на полу без усиления запрещена!

Рисунок 35.

Узел усиления панелей для пола.



Размеры бескаркасной камеры ограничивает несущая способность стеновых и потолочных или кровельных панелей и предполагаемое положение камеры.

Максимальная длина однопролетных потолочных панелей на которую не воздействуют нагрузки, кроме собственного веса (в том числе при монтаже), указана в табл.22.

Максимальная длина однопролетных потолочных панелей на которую, кроме собственного веса, допустима при монтаже локализованная нагрузка 160 кг, указана в табл.23.

Для камер с поперечными размерами более 6000 мм и высотой более 4000 мм «ПрофХолод» настоятельно рекомендует возводить каркас из металлоконструкций.

Рисунок 36.
Структура листа «Квинтет»
для усиления пола



При установке камеры в помещении необходимо соблюдать следующие требования:

- Помещение должно быть сухим и хорошо вентилируемым
- Рекомендуемое соотношение объемов камеры и помещения должно составлять не менее 1:3,5. Если указанное соотношение не выполняется, помещение следует оборудовать системой приточно-вытяжной вентиляции. Несоблюдение этого требования ведет к нарушению режима охлаждения и, соответственно, к увеличению расхода электроэнергии
- Камеру следует устанавливать на расстоянии не менее 0,1 м от стен и 0,6 м от потолка. Ширина прохода к холодильной машине должна составлять минимум 0,7 м. Камера не должна подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и находиться ближе, чем в 1,5 м от источников тепла
- Пол в помещении должен быть выровнен в горизонтальной плоскости так, чтобы его шероховатость не превышала 2 мм. Допускается уклон пола не более 1%.

Несоответствующие приведенным требованиям неровность и уклон пола в месте установки камеры вызывают смещение панелей относительно друг друга, что влечет за собой ее разгерметизацию, а значит, и увеличение расхода энергии.

При установке под навесом на открытом воздухе камеры размещают на ровных бетонных или асфальтобетонных площадках. Допустимая высота неровностей на поверхности такой площадки не должна превышать 3 мм, а уклон пола в продольном и поперечном направлениях — 1,5%. Также необходимо учитывать и ветровые и снеговые нагрузки, зависящие от конкретного региона, и деформацию панелей из-за разности температур на листах их обшивки. При сооружении камеры на открытом воздухе с использованием потолочных панелей следует обеспечить 100% герметизацию потолка при помощи гидроизоляционных материалов, так как потолочные панели не могут служить в качестве кровли, однако при надежной гидроизоляции вполне способны выполнять ее функции.

§6.3 ФАСОННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ СБОРКИ ХОЛОДИЛЬНЫХ КАМЕР

Рисунок 37.
Направляющая (швеллер) для панелей

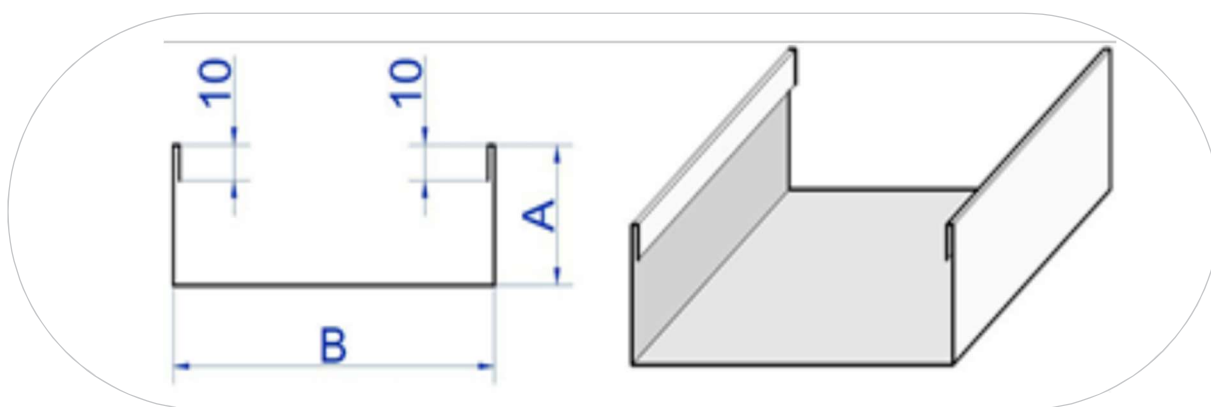


Таблица 32.
Направляющая (швеллер) для панелей

А, мм	В, мм	Обозначение	Масса в расчете на погонный метр, кг
40	42	Ш 40х42х40 Zn-0,45 (10-10)	0,50
	52	Ш 40х52х40 Zn-0,45 (10-10)	0,54
	62	Ш 40х62х40 Zn-0,45 (10-10)	0,57
	82	Ш 40х82х40 Zn-0,45 (10-10)	0,64
	102	Ш 40х102х40 Zn-0,45 (10-10)	0,71
	122	Ш 40х122х40 Zn-0,45 (10-10)	0,78
	142	Ш 40х142х40 Zn-0,45 (10-10)	0,85
	152	Ш 40х152х40 Zn-0,45 (10-10)	0,89
	162	Ш 40х162х40 Zn-0,45 (10-10)	0,93
	182	Ш 40х182х40 Zn-0,45 (10-10)	0,99
	202	Ш 40х202х40 Zn-0,45 (10-10)	1,07
50	42	Ш 50х42х50 Zn-0,45 (10-10)	0,57
	52	Ш 50х52х50 Zn-0,45 (10-10)	0,61
	62	Ш 50х62х50 Zn-0,45 (10-10)	0,64
	82	Ш 50х82х50 Zn-0,45 (10-10)	0,71
	102	Ш 50х102х50 Zn-0,45 (10-10)	0,78
	122	Ш 50х122х50 Zn-0,45 (10-10)	0,85
	142	Ш 50х142х50 Zn-0,45 (10-10)	0,89
	152	Ш 50х152х50 Zn-0,45 (10-10)	0,93
	162	Ш 50х162х50 Zn-0,45 (10-10)	0,99
	182	Ш 50х182х50 Zn-0,45 (10-10)	1,07
	202	Ш 50х202х50 Zn-0,45 (10-10)	1,13

Рисунок 38.
Равносторонние уголки (плоские)

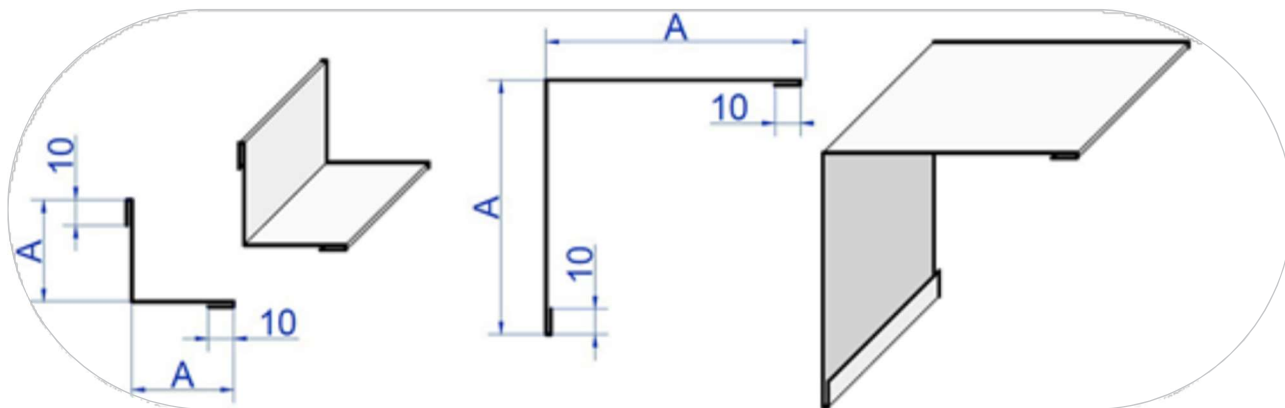


Таблица 33.
Равносторонние уголки (плоские)

А, мм	Обозначение (УВ — внутренний, УН — наружный)	Масса в расчете на погонный метр, кг
40	УВ (УН) 40х40 Zn-0,45 (10-10)	0,35
60	УВ (УН) 60х60 Zn-0,45 (10-10)	0,49
80	УВ (УН) 80х80 Zn-0,45 (10-10)	0,64
100	УВ (УН) 100х100 Zn-0,45 (10-10)	0,77
120	УВ (УН) 120х120 Zn-0,45 (10-10)	0,92
140	УВ (УН) 140х140 Zn-0,45 (10-10)	1,05
160	УВ (УН) 160х160 Zn-0,45 (10-10)	1,20
180	УВ (УН) 180х180 Zn-0,45 (10-10)	1,34
200	УВ (УН) 200х200 Zn-0,45 (10-10)	1,48
220	УВ (УН) 220х220 Zn-0,45 (10-10)	1,62
240	УВ (УН) 240х240 Zn-0,45 (10-10)	1,77

Рисунок 39.
Плоский нащельник

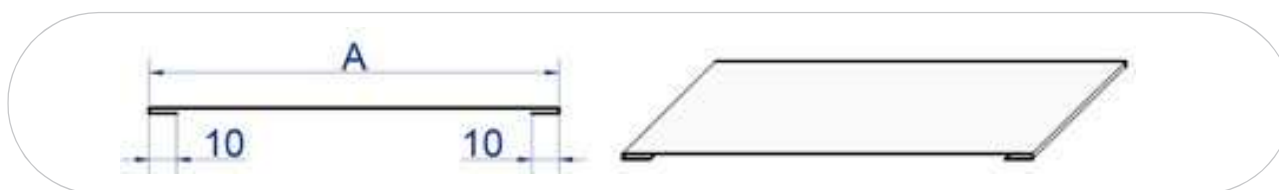


Таблица 34.
Плоский нащельник

А, мм	Обозначение	Масса в расчете на погонный метр, кг
40	Н 40 Zn-0,45 (10-10)	0,21
60	Н 60 Zn-0,45 (10-10)	0,28
80	Н 80 Zn-0,45 (10-10)	0,35
100	Н 100 Zn-0,45 (10-10)	0,42
120	Н 120 Zn-0,45 (10-10)	0,49
140	Н 140 Zn-0,45 (10-10)	0,56
150	Н 150 Zn-0,45 (10-10)	0,60
160	Н 160 Zn-0,45 (10-10)	0,64
180	Н 180 Zn-0,45 (10-10)	0,70
200	Н 200 Zn-0,45 (10-10)	0,77

Рисунок 40.

Уголки неравносторонние для стыков потолочных и стеновых панелей

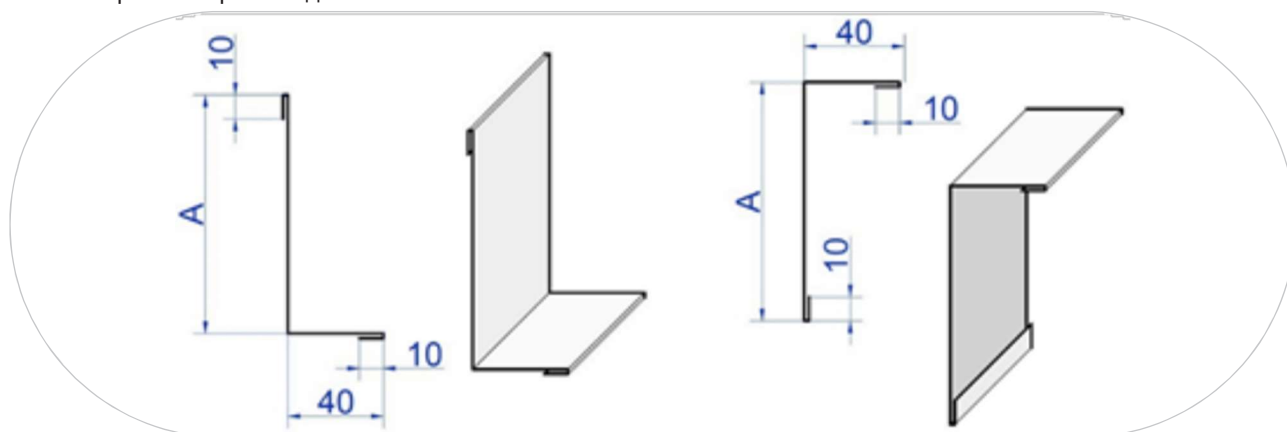


Таблица 35.

Уголки неравносторонние для стыков потолочных и стеновых панелей

А, мм	Обозначение. Уголок внутренний/наружный	Масса в расчете на погонный метр, кг
60	УВ (УН) 40x60 Zn-0,45 (10-10)	0,42
80	УВ (УН) 40x80 Zn-0,45 (10-10)	0,49
100	УВ (УН) 40x100 Zn-0,45 (10-10)	0,56
120	УВ (УН) 40x120 Zn-0,45 (10-10)	0,66
140	УВ (УН) 40x140 Zn-0,45 (10-10)	0,70
160	УВ (УН) 40x160 Zn-0,45 (10-10)	0,78
180	УВ (УН) 40x180 Zn-0,45 (10-10)	0,85
190	УВ (УН) 40x190 Zn-0,45 (10-10)	0,88
200	УВ (УН) 40x200 Zn-0,45 (10-10)	0,92
220	УВ (УН) 40x220 Zn-0,45 (10-10)	0,99
240	УВ (УН) 40x240 Zn-0,45 (10-10)	1,06

Рисунок 41.

Фигурный нащельник

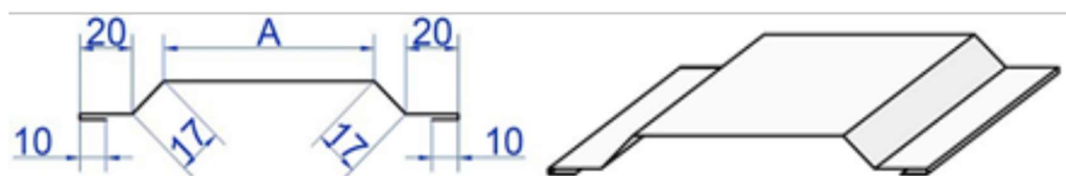


Таблица 36.
Фигурный нащельник

A, мм	Обозначение	Масса в расчете на погонный метр, кг
40	H 20x17x40x17x20 10-10	0,47
60	H 20x17x60x17x20 10-10	0,54
80	H 20x17x80x17x20 10-10	0,61
100	H 20x17x100x17x20 10-10	0,69
120	H 20x17x120x17x20 10-10	0,76
140	H 20x17x140x17x20 10-10	0,83
160	H 20x17x160x17x20 10-10	0,90
180	H 20x17x180x17x20 10-10	0,97
200	H 20x17x200x17x20 10-10	1,04
220	H 20x17x220x17x20 10-10	1,11

§6.4 УТЕПЛЕНИЕ СТЕН ПОМЕЩЕНИЯ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЯМИ

Если вы строите холодильную или морозильную камеру в помещении с бетонными или кирпичными стенами, то на теплоизоляционные свойства камеры будут влиять не только сэндвич-панели, но и кирпичная или бетонная стена, которая соприкасается с панелью. Более того, иногда между сэндвич-панелями и кирпичом или бетоном есть прослойка воздуха, которую также необходимо предусмотреть в расчете теплоизоляционных свойств камеры и при выборе толщины сэндвич-панелей.

Если панели толщиной δ_1 и термическим сопротивлением R_1 плотно прилегают к стене толщиной δ и теплопроводностью α , то для общего термического сопротивления составного слоя, образованного панелями и стеной помещения, имеем:

$$R_{\text{общ}} = \frac{\delta}{\alpha} + R_1 \quad (39)$$

Из этого соотношения видно, что если мы утепляем, например, кирпичную стену толщиной 450 мм, коэффициент теплопроводности кирпича равен 0,37 Вт/(м*К), то

$$R_{\text{общ}} = 1,22 + R_1 \quad (40)$$

Принимая во внимание, что коэффициент теплопроводности ППУ составляет 0,022 Вт/(м*К), дополнительная изоляция в виде кирпичной стены позволяет выбрать панели, толщина которых на 25 мм меньше той, что нужна для отдельно стоящей камеры. Однако следует помнить, что этот вывод справедлив, только если панели очень плотно прилегают к кирпичной стене, иначе возможны потери холода и промерзание пространства между кирпичной стеной и панелями, которое может привести к повреждению панелей.

Для утепления стен и обустройства холодильных камер вы можете приобрести в «ПрофХолоде» «PIR Плиты» ®: PIR Premier в обкладках из фольги. Применение «PIR Плиты» ® значительно удешевляет конструкцию. Материал крепится к предварительно выровненным стенам специальными саморезами с антикоррозийной защитой, длина которых должна превышать толщину панелей минимум на 3 см.

§6.5 ВЫБОР ТОЛЩИНЫ СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ ХОЛОДИЛЬНОЙ КАМЕРЫ

Чтобы принять правильное решение, важно учитывать механические свойства панелей и термодинамические факторы, влияющие на функционирование бескаркасных камер.

Механические параметры, от которых зависит толщина панелей, включают:

- ветровые нагрузки на стены и потолок, если камера находится на открытом воздухе
- нагрузку потолочных панелей на стеновые, которая зависит от длины и толщины потолочных панелей
- избыточное давление, которое будет действовать на камеру снаружи при выходе из строя клапана выравнивания давления
- искривление или выпучивание панелей вследствие перепада температур на их наружной и внутренней стороне

- провисание потолочных панелей под собственным весом
- возможные нагрузки на потолочные панели в процессе монтажа.

К термодинамическим факторам относятся:

- температура внутри камеры
- температура за пределами камеры
- внутренний объем камеры
- материал и толщина строительных конструкций при их наличии
- тип продукции, которую планируется хранить в камере, суточный оборот продукции и т. д.

Расчет теплового баланса в холодильной камере — это отдельная задача, которую должны решать специалисты по теплотехнике. Однако предварительные выводы о целесообразности использования панелей определенной толщины можно сделать уже на основе достаточно простых рассуждений.

Очевидно, что чем толще панели, тем лучше теплоизоляция, поэтому нас прежде всего интересует целесообразность с экономической точки зрения. Принято считать, что для холодильной камеры оптимальна такая теплоизоляция, которая ограничивает тепловые потери до уровня 10 Вт/м² в час.

Эту величину также называют тепловой нагрузкой, или потерями холода, которые необходимо компенсировать для поддержания нужной температуры в камере. В таблице 37 и таблице 38 приведены значения толщин стенок среднетемпературных и низкотемпературных камер, обеспечивающих необходимую теплоизоляцию согласно СП 109.13330.2012

Указанные значения толщины панелей рекомендованы исключительно для холодильных камер и складов и не подходят для административных и хозяйственных построек.

Таблица 37.

Выбор толщины стенок среднетемпературной холодильной камеры в зависимости от разницы температур внутри и снаружи камеры.

		Температура воздуха в более теплом помещении																		
		+2°C	+3°C	+4°C	+5°C	+6°C	+7°C	+8°C	+9°C	+10°C	+11°C	+12°C	+13°C	+14°C	+15°C	+16°C	+17°C	+18°C	+19°C	+20°C
Температура воздуха в более холодном помещении	+1°C	50	50	50	60	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
	+2°C	50	50	50	60	60	60	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
	+3°C	50	50	50	50	50	60	60	60	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
	+4°C	50	50	50	50	50	50	60	60	60	60	60	60	80	80	80	80	80	80	80
	+5°C	50	50	50	50	50	50	50	50	60	60	60	60	60	60	60	80	80	80	80

Таблица 38.

Выбор толщины стенок низкотемпературной холодильной камеры в зависимости от разницы температур внутри и снаружи камеры

		Температура воздуха в более теплом помещении																			
		+1°C	+2°C	+3°C	+4°C	+5°C	+6°C	+7°C	+8°C	+9°C	+10°C	+11°C	+12°C	+13°C	+14°C	+15°C	+16°C	+17°C	+18°C	+19°C	+20°C
Температура воздуха в более холодном помещении	0°C	50	50	60	60	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	100	100
	-1°C	50	60	60	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100
	-2°C	60	60	60	80	80	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	-3°C	60	60	80	80	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	-4°C	80	80	80	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	-5°C	80	80	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	120
	-6°C	80	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120
	-7°C	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120
	-8°C	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120
	-9°C	80	80	100	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
	-10°C	80	100	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	140
	-11°C	100	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140
	-12°C	100	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140
	-13°C	100	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140
	-14°C	100	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140
	-15°C	100	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140
	-16°C	100	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140
	-17°C	100	100	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
	-18°C	100	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
	-19°C	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
	-20°C	120	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150
-21°C	120	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	
-22°C	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	
-23°C	120	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	
-24°C	120	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	150	
-25°C	120	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	150	
-26°C	120	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	150	150	
-27°C	120	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	150	150	
-28°C	120	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	150	150	150	
-29°C	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	150	150	150	
-30°C	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	150	150	150	150	150	150	

§6.6 КЛАПАНЫ ВЫРАВНИВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ

Клапаны выравнивания давления необходимы для установки в низкотемпературных холодильных камерах. В процессе охлаждения воздух внутри низкотемпературных камер становится разреженным, что приводит к понижению давления. И если для небольших холодильных камер объемом в несколько десятков кубических метров, которые обладают приличной конструктивной жесткостью, понижение давления не создает серьезных проблем, то открывание дверей в крупногабаритных камерах, если двери достаточно герметичны, требует больших усилий в связи с перепадом давления. Результатом служат частые поломки ручек и запоров.

При этом в низкотемпературных холодильных камерах важно всегда использовать клапаны выравнивания давления с защитой от обмерзания, гарантирующие безотказную работу в любых условиях. Для надежности большие камеры снабжают несколькими такими клапанами.

Для выравнивания давления внутри низкотемпературных холодильных камер выпускаются металлические и силиконовые клапаны. Металлические клапаны работают на закрытие под действием силы тяжести, поэтому их устанавливают горизонтально, то есть в потолочных панелях холодильных камер, что не всегда удобно. Силиконовые клапаны выравнивания давления работают в вертикальном положении, что упрощает их монтаж и позволяет устанавливать их на боковых панелях.

Производительность клапанов выравнивания давления подбирают в соответствии с объемом камеры.

Фотография 4.

Клапан выравнивания давления КВД-4-60



Формула для расчета количества воздуха, требуемого для выравнивания внутреннего и внешнего давления:

$$Q = K \cdot V \cdot \Delta T \quad (41)$$

где Q — требуемое количество воздуха, л/мин; $K = 3,66$ (константа); V — объем охлаждаемого помещения, м^3 ; ΔT — максимальное изменение температуры в охлаждаемом помещении, $^{\circ}\text{C}$. Не путать с разницей температур внутри и снаружи камеры!

Отсутствие клапанов выравнивания давления может повлечь за собой серьезные повреждения всей конструкции. Монтируются клапаны выравнивания давления при помощи крепежных болтов, пространство между стеновой панелью и клапаном при этом герметизируется. Клапаны устанавливают поперек потока воздуха, поступающего из охладителей вблизи дверей. В камерах объемом до 120 м^3 клапаны должны располагаться на расстоянии минимум 30 см от потолка или пола, в камерах объемом до 600 м^3 — на расстоянии минимум 50 см. Запрещается загромождать клапаны и ограничивать проход воздуха через них. Декомпрессионные клапаны питаются от электросети 230 В.

ВНИМАНИЕ! Установка клапана в неправильном направлении может привести к его заморозке и выходу из строя.

Библиография

- [1] Howard G. Allen. Analysis and design of structural sandwich panels, 1993.
- [2] Davies J. M. Lightweight sandwich construction, 2001.
- [3] Koschade Rolf. Construction with Factory Engineered Sandwich Panels, 2006.
- [4] Дехтяр А. Ш. Облегченные конструкции металлических стен промышленных зданий, 1979.
- [5] Лазутин М., Оттенс А., Келлер П. Тепловая изоляция из жесткого пенополиуретана: основные свойства и направления применения в строительстве, «Энергосбережение», 2002, №3.
- [6] Шильд Е., Кассельман Х.-Ф., Дамен Г., Поленц Р. Строительная физика, 1982.
- [7] Богословский В. Н. Строительная теплофизика, 1982.
- [8] EN 14509-2006: Self-supporting double skin metal faced insulating panels — Factorymade products — Specifications, 2006.
- [9] Штамм К., Витте Х. Многослойные конструкции, 1983.
- [10] DIAB Sandwich Handbook — DIAB Group.
- [11] Wiesinger Reinhard. Sandwich Pannels. Application Guide, 2009.

Copyright (c) 2025 ООО «ПрофХолод»

Технический каталог защищен авторскими правами ООО «ПрофХолод».

Технический каталог запрещается полностью или частично воспроизводить, тиражировать и распространять без разрешения ООО «ПрофХолод».