



ПВХ UNEXT: сделано в России

Вспененный листовый ПВХ — материал, который широко популярен среди рекламно-производственных и строительных фирм по всему миру. Компания «Юнайтед Экструджн» - первый российский производитель этих многопрофильных пластиков.

В марте мы посетили завод «Юнайтед Экструджн» в Москве на 1-й Фрезерной улице. Экскурсию для «Наружки» по территории предприятия провели генеральный директор «Юнайтед Экструджн» Игорь Новиков и руководитель отдела продаж компании Марина Конова. О том, как производятся вспененные ПВХ-листы UNEXT, — наш спецрепортаж.



К ПВХ-смолам для производства вспененных листовых пластиков UNEXT, предъявляются жесткие требования. Составляющие для композиции проходят контроль по параметрам гранулометрии, влажности, сыпучести, а также по цвету, гидрофобности и соответствию заявленным свойствам. На фото: растарка ПВХ-смолы, которая затем поступает на автоматическую развеску в смеситель.



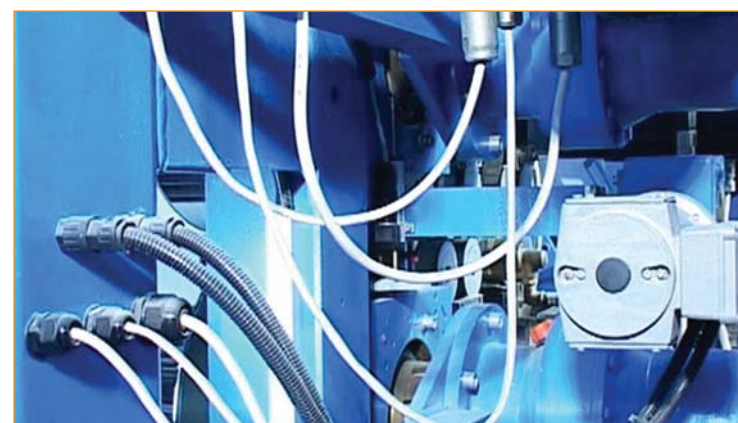
Производство вспененных ПВХ-листов UNEXT автоматизировано на 90%. Линию, на которой выпускается до 500 тонн готовой продукции в месяц, ежедневно обслуживают не более 10 человек. На фото: компьютер управления экструдером. С его помощью автоматически осуществляется контроль над выполняемыми заданиями и поддержанием параметров ПВХ-листов.



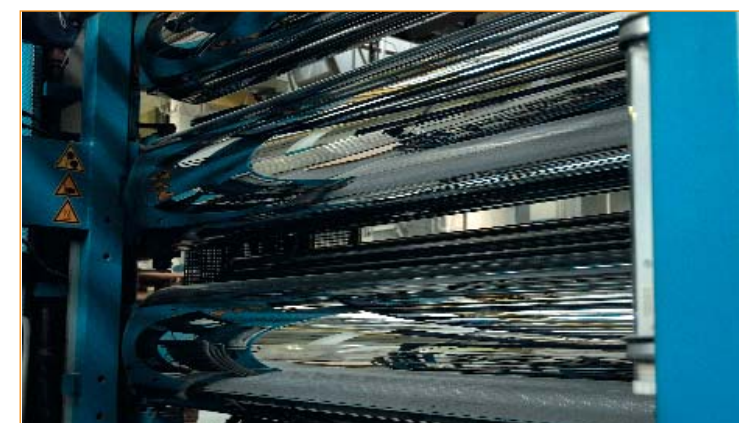
ПВХ-листы UNEXT изготавливаются на основе компонентов, поставляемых ведущими европейскими производителями. Композиция из ПВХ-смолы, наполнителей, пигментов и других составляющих, подобранных по специальной рецептуре, готовится в двухстадийном смесителе. На фото: шнековая пара, используемая для транспортировки, плавления и гомогенизации смеси в экструдере.



Прежде, чем закупать экструзионную линию, «Юнайтед Экструджн» решила ознакомиться с опытом ведущих зарубежных производителей ПВХ-листов, включая VEKA AG, Alcan Airex, Palram и др. Это определило выбор в пользу оборудования фирмы Krauss Maffei (Германия). На фото: дозатор компонентов; с его помощью смесь в равномерных пропорциях поступает в экструдер.



При выходе из фильеры расплав подвергается воздействию атмосферного давления, и газ, содержащийся в расплаве, начинает расширяться по всему объему, образуя мелкопористую структуру композиции. Затем вспененный расплав подается в трехвалковый каландр (на фото), который используется для получения заданной толщины и ровной матовой поверхности листового ПВХ.



На поверхность вспененных пластиков UNEXT можно наносить краску, самоклеящуюся пленку, или же полноцветные изображения, - с помощью трафаретной или цифровой печати. На фото: каландровые валы, обеспечивающие высококачественную поверхность ПВХ-листов, оснащены системой подогрева и циркуляции, которая регулируется компьютером.



Вид поверхности, плотность, толщина и линейные размеры готовой продукции, выпускаемой под торговой маркой UNEXT, подлежат постоянному контролю качества на производственной линии компании «Юнайтед Экструджн». На фото: сформированный ПВХ-лист подается на рольганговый стол и охлаждается воздухом до комнатной температуры.



Одной из завершающих стадий производства пластиков UNEXT является автоматическое нанесение защитной пленки на поверхность материала (на фото). После этого с помощью продольной пилы обрезают неровную кромку, получая требуемую ширину листа. Затем осуществляют поперечную резку материала согласно заданной длине.



На фото: укладка и упаковка готовой продукции в палеты. В ближайших планах «Юнайтед Экструджн» — покупка и запуск второй экструзионной линии с более узкой фильерой, которая будет использоваться для производства компактных (жестких) пластиков. Это позволит выпускать ПВХ-листы в объемах до 900 тонн в месяц.



Пластики UNEXT выпускаются размером 2,05x3,05 м с толщиной листа от 2 до 24 мм. Компания «Юнайтед Экструджн» старается постоянно поддерживать на складе не менее 18 тонн ПВХ-листов UNEXT каждой из толщин. Электроталь (на фото) позволяет быстро и аккуратно перемещать палеты с материалом по территории склада.

