

## 结构防火保温板产品说明书

### 一、产品简介

岩棉复合聚氨酯防火保温板是通过连续化发泡技术将硬泡聚氨酯在竖丝岩棉和增强卷材之间发泡，利用聚氨酯的渗透性和自粘结性预制成型，是集保温、防火于一体的新一代保温产品(简称：PRF 板)。其中竖丝岩棉板厚度不低于 45mm，聚氨酯厚度可根据墙体的传热系数要求计算确定。

\* 无需设置防火门窗 \* 无需防火隔离带 \* 保温系统等效 A 级 \* 应用高度场所无限制

标准尺寸：1200mm\*600mm(可私人定制化) 厚度：50mm-150mm

应用范围：防火要求 A 级的建筑外墙保温；节能要求高的严寒和寒冷地区；超低能耗建筑

### 二、产品特点

- ① 结构防火等效 A 级
- ② 力学性能优异
- ③ 防水效果优异
- ④ 传热系数低 无热桥影响
- ⑤ 界面强度高
- ⑥ 施工工序简单、周期短、系统整体造价低

### 三、性能指标

岩棉板 (mm)	岩棉内嵌聚氨酯结构防火保温板 (mm)	聚氨酯+岩棉	
		PU	RF
85	60	15	45
100	70	25	45
150	95	40	45

硬泡聚氨酯超低导热系数、优异保温特性弥补了单一岩棉板导热系数高、保温隔热性能差的缺陷。从而降低外墙保温体系的厚度和建筑的容积率。

岩棉复合聚氨酯防火保温板热工参数：

- ①硬泡聚氨酯导热系数 0.018~0.024W/(m·K) 修正系数 1.10;

②岩棉条导热系数  $0.045\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$ ，修正系数 1.10;

③其它参照 GB50176 附录-B

#### 四、生产工艺

万华 PRF 板采用国内先进的连续化生产工艺，与传统的模具法、粘结法生产工艺相比，连续化法更容易实现岩棉层与界面层无空腔粘结。整个生产过程实时动态监控，产品质量稳定可控，生产效率比传统生产工艺提高 10 倍。

厂区生产设备经自主技术创新后，产能和质量都得到了质的飞跃，经改造后的生产线大生产速度达  $10\text{m}/\text{min}$ ，单班单线 8 小时产能  $4000\text{m}^2$ ，年产能可达 200 万  $\text{m}^2$ 。

#### 五、系统工艺

PRF 外保温系统采用“粘贴+锚固”的施工工艺，双重保险。