

聚氨酯岩棉复合板产品说明书

一、产品简介

聚氨酯岩棉保温板是以竖丝岩棉为芯材，通过连续化发泡技术将硬泡聚氨酯与岩棉混合为一体，两面复合有界面增强卷材一次成型的新型保温装饰墙体材料（简称 PRR 板）。

应用范围：防火要求 A 级的建筑外墙保温；有机保温材料的防火隔离带材料；

标准尺寸：1200mm*600mm(可私人定制)； 保温层厚度：20mm-100mm；

二、产品特点

- ① A 级防火
- ② 防水性能优异
- ③ 力学性能优异
- ④ 双向亲和力界面增强卷材，粘结强度高
- ⑤ 导热系数低，节能保温效果好
- ⑥ 施工环境优化，减少对人体伤害

三、性能指标

项目		PRR保温板	
系统	耐候性	外观	饰面无可见裂缝，无粉化，剥落现象，保护层无空鼓
		拉伸粘结强度, kPa	130
	耐冻融性	外观	30次冻融循环后，防护层无可见裂缝，无粉化，空鼓，剥落现象
		拉伸粘结强度, kPa	140
板材	垂直于板面方向的抗拉强度, kPa		130
	压缩强度（形变10%）, kPa		80
	导热系数（平均温度25℃）, w/(m.k)		≤0.040
	吸水量, kg/m ² (部分浸入)	24h	0.2
		28d	0.4
	憎水率, %		99.4
	剪切强度 纵向, kPa		102

四、指标对比

	聚氨酯岩棉复合板	普通岩棉板
有效粘结面积	≥50%	100%满粘
抹灰层厚度	4-6mm	7-10mm
增强网	单层玻纤网	双层玻纤网或钢丝网
锚栓圆盘直径	60mm	140mm
人工费	费用低	费用较高
施工环境	对操作工人无损伤	对皮肤、呼吸系统有伤害
防水界面处理	预制完成	现场涂刷

五、生产工艺

PRR 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 10m/min，单班单线 8 小时产能 4000m²，年产能可达 500 万 m²。

六、系统工艺

聚氨酯岩棉复合板薄抹灰系统，又分为涂料饰面系统和面砖饰面系统。