

A種押出法ポリスチレンフォーム

(1) 特長

ポリスチレンまたはその共重合体に発泡剤、添加剤を熔融混合し、連続的に押出発泡成形したもの、若しくは押出した成形したブロックから切り出した。板状または筒状の保温材です。発泡剤としてはフロンガスは、使用しておりません。又、押出法ポリスチレンフォーム保温板は、ホルムアルデヒドを発生しない告示対象外の断熱材であり、使用制限がなく安心してご使用頂けます [JIS A 9511 発泡プラスチック保温剤](#)の1つとして規定され「JISマーク」が表示されています。

(2) 主原料及び製造方法

ポリスチレンと難燃化剤を押出し機で熔融し、発泡剤を圧入してからクーラー内に移送されます。液状の発泡剤とポリマーの混合は特殊な高圧設備を取り付けた押出し機の中で行われます。温度調整された後クーラー先端ノズルから常温・常圧へ押出され、発泡剤の瞬時の気化力を利用して発泡させながら連続的に成型して製造します。

この押出成型された発泡体は徐冷裁断され、さらに寸法を安定させるために一定期間熟成され出荷されます。

