生物质固化成型用润滑塑化剂

产品名称	生物质固化成型用润滑塑化剂
公司名称	青岛萨恩诺瑞尔生物质化能源有限公司
价格	3.00/千克
规格参数	产品用途:燃料成型用
公司地址	中国 山东 莱西市 黄海中路
联系电话	86-0532-86646360

产品详情

产品用途　　燃料成型用

生物质颗粒成型原理：

生物质（主要指木屑、片状刨花、农作物秸秆）的主要成分是纤维素、半纤维素和木质素。当生物质颗粒受热受热温度在20℃-300℃之间时木质软化，此时在适当的外力作用下依靠纤维素的粘结性就能相邻的生物质颗粒相互胶结成型。

生物质固化成型用薪棒润滑、塑化剂

添加比例：2%

主要成分：干粉润滑剂、植物纤维素、稀释载体等

作用机理：当塑化剂混合添加到原料当中后，在成型机的高温高压的作用下吸水膨胀并显示其粘结性，同时还会因膨胀产生一部分热量使生物颗粒之间受热均匀（这种均匀的热量从升温器和螺旋推进器的压力中是得不到的，也是传统的加工工艺密度小、强度低的原因），从而获得高密度、高强度的优质薪棒和颗粒燃料。

两大功效：

（1）润滑剂采用发动机润滑减摩技术，部分润滑剂在制棒过程中会在套筒和螺旋推行器的推进器的接触面形成光滑的减摩层

（2）塑化剂采用“ 酶解——提取 ”工艺，从植物中提取出的纤维素，然后再经干燥-粉碎后进行二级预混，从而使物质具有良好的分散性，迅速包被生物质颗粒，增加生物质颗粒的黏结胶合度。

产品特点：

一、物理特性：

润滑、塑化剂为超细灰白色粉末，在空气中易吸收水分。

二、安全性：

无毒、轻微酵香味、无接触腐蚀性、无环境污染等特点

三、分散吸附性：

热膨胀均匀不起壳，不开裂：有更高的湿膜强度及覆盖效果，通过混合，能迅速分散包被生物质颗粒，不但吸附速度快而且具有的高吸附性能单纯的使用物理方法难以分离。能提高薪棒、颗粒的稳定性、强度、密实度。

四、流畅润滑性：

具有水一样的特性---流畅、润滑，不但使制棒机、制粒机挤出的薪棒或颗粒表面非常光滑，产品生产顺利，大大提高了产成品速度；还减少了碾轮和环模（螺杆和制棒筒）之间的摩擦，延长设备的使用寿命，即降低了维修难度，又减少了维修次数和费用（特别是螺杆成型机因升温器加热后，因螺杆长度不合适的反复拆装）提高了生产效率

五、中文吸水黏结可塑性：

可对生物质颗粒进行改性，既提高了薪棒或颗粒的原料的固含量，还可堵塞和填补生物质颗粒的空隙，降低水分渗透率。此添加剂在100摄氏度以上，300摄氏度以下仍具有吸水、保水性，吸水的同时提高了生物质颗粒之间的粘结力度和干燥速度。可塑性强，容易塑化，挤压过程中表层不炭化，从而使薪棒颗粒密度增大，表面光洁发亮，有效的减少了薪棒、颗粒的裂纹，提高了薪棒、颗粒质量。

六、高温强化性：（适合炭化工艺）

在薪棒装炉炭化的初始阶段，由于塑化剂具有中温吸水、保水性，可吸收部分由薪棒分解和反应的水蒸气，减少水蒸气对炭棒的损坏，大大提高了炭棒的合格率。另外随着薪棒在炭化炉内温度的升高，前期吸收的水分析出后，强度和硬度也逐步提高，最终能增加机制炭棒的亮度和金属音

七、有氧燃烧散落性：

成品炭棒与氧接触燃烧后，塑化剂的部分成分发生氧化反应和元成品木炭一样具有自然脱灰性能

润滑、塑化剂的使用方法：（依原料而定）

（1）原料烘干前加，在原料堆放时按预计产出干原料的数量添加（分层次添加），这样经过烘干机的输送过程中混合会取得合适的均匀度。

（2）原料筛选时添加，适合用于杂质少的温原料。经过筛选机的初步混合和烘干机的二次混合会取得最佳均匀度，缺点是有少量的损耗。

建议使用方法：

含水量少的干原料（比如刨花），在烘干前添加。因润滑、塑化剂的内在成分的比重略大于木质原料（和粮食比重相近）烘干过程不会发生损耗；含水量高的湿原料（超过30%）筛选时添加，如果筛选混合

完的原料能堆放3-5天，塑化剂中的剩余酶制剂在适当的温度下会再次分解新原料，让原料变的更易成型。