

110升,110L翻转式卸料密炼机新卸料装置-混炼机

产品名称	110升,110L翻转式卸料密炼机新卸料装置-混炼机
公司名称	振德隆机械(昆山)有限公司
价格	350000.00/台
规格参数	品牌:孙红友 型号:110L
公司地址	花桥镇象蚌泾路28号2号房(注册地址)
联系电话	0186-26186560 18626186560

产品详情

110升/110L翻转式卸料密炼机新卸料装置-混炼机

- 1、结构组成：使用液压翻转作为密炼室翻转卸料。
- 2、翻转角度：110°(翻转角度140°)。
- 3、翻转控制：两道控制保护系统，不会翻转动作失灵，导致机器损坏。

密炼机混炼过程中，胶温不断上升，一般是在规定的上限温度到达之时结束混炼。混炼温度较低时，胶料的粘度较大，配合剂的浸润性和分散性差，设备负荷大，但剪切力也大，这对于低硬度胶料的混炼是有利的。

而温度过高时，胶料变软，虽有利于粉剂与生胶的混合，但因剪切作用降低会不利于粉状团体的分散，而且给排料后的下片操作带来困难。

对于不同配方胶料混炼温度的设定通常取决于生胶或胶料的特性（如门尼粘度和硬度等），以及配方的特性（如填料粒径、硫化体系等）。

与排胶温度一样，密炼机混炼乙丙橡胶的起始温度对加速起步及混合分散也很重要。

70度开始混炼的分散效果比50度的效果好。高填充混炼需要更高的混炼温度，特别是大密炼机。油料经预热后再加入也有利于扩散和分散。

混炼时间

操作中延长混炼时间虽能改善配合剂的分散，但时间过长也容易造成胶料过炼，或温度过高而焦化。

转子速度

较低的转子速度适用于混炼热敏性胶料，或当混入、分散过程中出现严重问题而延长混炼时间的情况。对高门尼粘度或高硬度的乙丙胶的混炼，一般采用低转速。

气压型75L密炼机产品特点

- 1、机器坚固耐用，故障率低，生产效率高；
- 2、翻转机构采用环面包络蜗杆副（TOP）传动效率高，承载能力大，并可实现不停车卸料，免除了电机频繁起动，大大延长其使用寿命；
- 3、转子凸棱的螺旋角度及工作长度设计合理，其转子棱峰及端面为堆焊耐磨硬质合金，达到国家标准。

混炼室、转子、压砣直接与物料接触的表面均经抛磨后镀硬铬、光亮耐磨性强，确保不断轴；

4、混炼室、转子、压砣等部件均采用夹套式结构，可供通入介质、蒸气、导热油、水进行加热或冷却，以适应各种炼胶（炼塑）工艺要求，加工的物料质量优良稳定；

5、加料方便，背投式投料，混炼室向前翻转140°卸料，这样既便于生产流程上下的工序连线，又便于对混炼室、转子的观察及清洗及卸料；

6、化工原料橡胶及其它助剂在密闭、加压及温度可控条件下，进行混炼或塑炼，生产效率高，物料分散均匀，品质优良，环境不受污染，换料更色清洗方便；

7、电控系统采用PLC装置，具有完善可靠的自动控制监测、报警等功能。可配合上辅机供料系统完成混炼中心功能；8、混炼室上口与机架悬壁接合处，采用台湾技术，密封防尘效果好。转子端面采用接触外压式无润滑密封结构，耐磨耐用。

强力加压式75L密炼机工作原理

特定的温度下（根据用料而定，有的需要加热，有的需要降温），加入原料，通过转子的转动，利用不同的速度与速比对物料造成剪切与压力，从而打断物料分子链，达到塑炼温度的环境下，使原材料发生混合，从而达到混炼的目的，让各种添加剂和母胶能够充分的混炼，使各成份能够分布均匀。

混炼胶的冷却、过滤和停放及质量检验

冷却

胶料混炼后必须冷却，否则会在储存期间，因温度较高而可能发生焦烧和粘粘。通常的胶片在冷却的时候加上隔离剂。密炼机胶料冷却通常采用悬挂式胶片冷却装置进行强制冷却。

过滤

除了橡胶原材料中可能含有杂质，胶料在配炼过程中也可能打入杂质，为此应根据产品要求进行虑胶。为防止焦烧，通常都是对不加硫化剂、促进剂的母炼胶进行虑胶

停放

与其他橡胶一样，乙丙橡胶混炼胶经混炼或过滤后，一般也要停放约24h以上才能使用。目的是消除胶料疲劳，松弛混炼时所受的机械应力，减少胶料的收缩。

停放过程，配合剂会继续扩散

