

华源机械有限公司 非沥青基自粘胶膜设备供应

产品名称	华源机械有限公司 非沥青基自粘胶膜设备供应
公司名称	寿光市华源机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东寿光市台头工业园
联系电话	13953695622 13953695622

产品详情

【PVC防水卷材施工工艺】

PVC防水卷材一般用于体育馆、会展中心等大型钢结构工程及旧屋面维修改造工程，对基层进行拉拔试验，根据拉出值、风荷载，非沥青基自粘胶膜设备供应，算出固定件的间距和数量，以满足抗风浮托力的要求。固定件采用自攻钻自攻螺丝钉及金属垫片。施工受天气和温度、湿度影响较小。
满粘系统

PVC防水卷材一般用于屋面、地下室侧墙。用恒昌胶粘剂将复合无纺布PVC与基层（砼面、金属面、木板面）粘结，粘结牢固。PVC下面的无纺布可以起到隔离、保护及缓冲作用。基层要求：含水率 8%，且平整、密实，不得有起皮等，施工受天气影响较大。

PVC防水卷材一般用于屋面及车库顶板、行人行车屋面、铁路、公路、隧道等的防水工程。基层平整度要求：1/8-1/6(失比高)。此法不受基层温度、湿度影响，即使基层表面有渗水，也可施工。PVC防水卷材一般用于屋顶花园、广场顶板、屋面及车库顶板、行人行车屋面等防水工程。

传动系统传动系统的作用是驱动螺杆，供给螺杆在挤出过程中所需要的力矩和转速，通常由电动机、减速器和轴承等组成。

加热冷却装置加热与冷却是塑料挤出过程能够进行的必要条件。

(1) 现在挤塑机通常用的是电加热，分为电阻加热和感应加热，加热片装于机身、机脖、机头各部分。加热装置由外部加热筒内的塑料，使之升温，以达到工艺操作所需要的温度。

(2) 冷却装置是为了保证塑料处于工艺要求的温度范围而设置的。具体说是为了排除螺杆旋转的剪切摩擦产生的多余热量，以避免温度过高使塑料分解、焦烧或定型困难。机筒冷却分为水冷与风冷两种，一般

中小型挤塑机采用风冷比较合适，大型则多采用水冷或两种形式结合冷却;螺杆冷却主要采用中心水冷，非沥青基自粘胶膜设备生产厂家，目的是增加物料固体输送率，稳定出胶量，同时提高产品质量;但在料斗处的冷却，一是为了加强对固体物料的输送作用，防止因升温使塑料粒发粘堵塞料口，二是保证传动部分正常工作。

聚PVC防水卷材设备挤出机的主机是挤塑机，它由挤压系统、传动系统和加热冷却系统组成。聚PVC防水卷材设备挤压系统挤压系统包括螺杆、机筒、料斗、机头和模具，塑料通过挤压系统而塑化成均匀的熔体，并在这一过程中所建立压力下，被螺杆连续的挤出机头。

(1) 聚PVC防水卷材设备螺杆:是挤塑机的主要部件，它直接关系到挤塑机的应用范围和生产率，非沥青基自粘胶膜设备，由高强度耐腐蚀的合金钢制成。

(2) 聚PVC防水卷材设备机筒：是一金属圆筒，一般用耐热、耐压强度较高、坚固耐磨、耐腐蚀的合金钢或内衬合金钢的复合钢管制成。机筒与螺杆配合，实现对塑料的粉碎、软化、熔融、塑化、排气和压实，并向成型系统连续均匀输送胶料。一般机筒的长度为其直径的15~30倍，非沥青基自粘胶膜设备报价，以使塑料得到充分加热和充分塑化为原则。

(3) 聚PVC防水卷材设备料斗：料斗底部装有截断装置，以便调整和切断料流，料斗的侧面装有视孔和标定计量装置。

(4) 聚PVC防水卷材设备机头和模具：机头由合金钢内套和碳素钢外套构成，机头内装有成型模具。机头的作用是将旋转运动的塑料熔体转变为平行直线运动，均匀平稳的导入模套中，并赋予塑料以必要的成型压力。塑料在机筒内塑化压实，经多孔滤板沿一定的流道通过机头脖颈流入机头成型模具，模芯模套适当配合，形成截面不断减小的环形空隙，使塑料熔体在芯线的周围形成连续密实的管状包覆层。为保证机头内塑料流道合理，消除积存塑料的死角，往往安置有分流套筒，为消除塑料挤出时压力波动，也有设置均压环的。机头上还装有模具校正和调整的装置，便于调整和校正模芯和模套的同心度。

华源机械有限公司-非沥青基自粘胶膜设备供应由寿光市华源机械有限公司提供。华源机械有限公司-非沥青基自粘胶膜设备供应是寿光市华源机械有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：隋经理。同时本公司还是从事山东防水设备，防水卷材生产设备，防水材料设备的厂家，欢迎来电咨询。