

# 聚氨酯黑料批发聚氨酯黑白料 泡沫填充剂 可用于外墙保温喷涂 管道浇注 物体

产品名称	聚氨酯黑料批发聚氨酯黑白料 泡沫填充剂 可用于外墙保温喷涂 管道浇注 物体
公司名称	廊坊辉业建筑劳务分包有限公司
价格	.00/个
规格参数	聚氨酯黑料:聚合MDI 各种型号:万华、科思创、亨斯迈 河北廊坊:黑料
公司地址	河北省廊坊市大城县广安镇西牛村
联系电话	15512618310

## 产品详情

其中的黑料和白料各是什么?

发泡力量怎样计算

温度在发泡成型过程中，原料温度与环境温度的高低及恒定与否直接影响

太阳能热水器质量，环境温度以20-30 ° C为宜。原料温度可控制在20-30 ° C范围

或稍高一些。温度较低时，发泡反应进行缓慢，泡沫因化时间长。温度高，则发

泡反应进行快，泡沫因化时间短。温度过高或过低，都不易得到高质量的产品。

模具黑料与白料的反应是一个放热反应，放出的热量使发泡剂(例如F-11、141B)

汽化而形成泡沫。模具温度的高低直接影响反应热移走的速度。模具温度低，反

应热移走快，发泡倍数小，制品密度大，表皮厚。模具温度控制40-45 ° C。在实

际生产过程中，应根据需要选择合适的温度，并尽量予以恒定。为了保证聚氨酯

发泡反应的充分进行，发泡前应将外壳、内胆、模具作预热处理。如何保持箱体

尺寸、外观形状不变形，历来是个受人关注的问题，模具是个很重要的因素，

聚氨酯硬泡发泡原理是:反应热使发泡剂汽化，发泡体系体积膨胀。这种膨胀作

用将导致泡沫体系的内压升高。聚氨酯在发泡过程中产生的压力为，箱体在承受发泡压力时，易发生变形，这需要有内外模具来承载压力，模具应具备足够的强度。根据太阳能热水器构造的这际情况，可用内胆充气使内胆承载一定的压力。

发泡设备:聚氨酯发泡时，黑料和白料在发泡机混合室内停留的时间是很短的，一般几分之一至仅几秒，混合效率是一个很重要的因素。黑料和白料混合均匀，泡沫的泡孔细腻、均匀、保温效果好。为了确保混合效果，聚氨酯发泡时应使用高压发泡机....