

去除静电加湿器 印刷加湿器

产品名称	去除静电加湿器 印刷加湿器
公司名称	湖南舒山科技有限公司
价格	888.00/套
规格参数	
公司地址	湖南省长沙市天心区五凌路185号
联系电话	0731-82456968 18900714891

产品详情

一、瓦楞纸板翘曲成因及控制

纸板翘曲问题一直困扰着许多纸箱生产厂家，由于纸板翘曲造成的直接或间接损失举不胜举。现在是纸箱微利的时代，控制纸箱的成本成了盈利的关键，生产中的纸板翘曲问题肯定不能避免，但是可以尽量降低此类问题的出现，控制纸板的质量是提高纸箱产品盈利的关键。

二、怎样的纸板才是平直的纸板呢？

以一块24英寸宽的纸板为例，在这张纸板上所偏离的英寸称之为“翘曲因子”，如果纸板的翘曲因子在0.25N(6毫米N，正向翘曲)以及0.25R(6毫米R，反向翘曲)之内，则纸板是平直的。经过研究，在下列情况下，可以制成平直的瓦楞纸板(即24英寸宽纸板，偏差为0.25英寸或者说600毫米宽纸板，偏差为6毫米)：重点：

平直的纸板通俗的说就是600毫米长宽纸板，偏差为6毫米。

三、怎样的纸板湿度才是合理的湿度？

试验数据显示，一块面里纸为250g/m²挂面箱板纸、ECT为9000N/m的五层纸板，水分低于8%时，纸箱开始爆裂。面里纸改用耐折性能非常好的牛皮箱板纸时，纸箱抗爆裂能力明显提高，但若其水分含量低于6%的时候，纸箱开始出现爆裂。因此，保持纸板水分对防止纸箱爆裂非常重要。重点：

- 1.普通250g/m²挂面箱板纸水分低于8%时，成品纸箱会爆裂。
- 2.耐折性能非常好的牛皮箱板纸水分低于6%时，成品纸箱会爆裂。
- 3.保持纸板水分对防止纸箱爆裂是非常重要的。

四、纸板爆线的控制办法

保持瓦楞纸板的水分含量，是控制纸板爆线的最佳办法。从瓦线出来的瓦楞纸板水分含量控制在12~18%之间比较合理，印刷时水分含量应保持在10~13%。由于受一些客观条件限制，人们往往认为控制水分不太容易。

测试表明，天气干燥季节，纸板刚从纸板线生产出来时面纸水分含量为8%左右，有的甚至低于6%，当纸板堆放4小时后，各层纸的水分趋于平衡，面纸水分增加到9%以上。因此，若纸板刚从瓦线出来时即上机印刷，由于此时面纸水分很低，容易导致压线位爆裂。所以纸板生产出来后应该堆放足够的时间，待各层纸的水分达到平衡后再上机印刷。纸板面、里纸水分偏低即进行印刷压线，压线部位会产生微裂，此后即使面、里纸水分增加，爆线问题也不可能避免。

五、瓦楞纸板翘曲的主要原因

瓦楞方向(CD)纸板翘曲主要是由瓦楞平行方向(CD)原先的不平衡力、上下面纸在瓦楞方向上的不均匀变化引起的。这里主要的力是由于水分含量变化引起的，即所谓原纸的“湿胀性”特点引起的收缩力和扩张力，仔细控制原纸中的水分含量对于平直纸板的生产至关重要。温度的变化同样会造成纸板尺寸的大小变化，然而相对来说，其影响对于纸板翘曲是最小的。很难将温度这一因素孤立对待，因为温度的变化通常伴随着或者说实际造成了原纸中水分含量的变化。用纸板制造过程中发生在水分含量上的变化和差异，来解释瓦楞方向的纸板翘曲成因是可信的。

发生在热板上的底纸和瓦楞楞尖黏合处的水分含量状态特别重要，该状态通常发生在糊胶粘结的时候。导致水分含量状态发生变化的力，是指机械地把限制在上层皮带和热板之间，成型纸板保持一种平直状态时所产生的各种力。在底纸和瓦楞楞尖黏合处，可以预料到单面面纸的水分含量要比双面底纸高得多，不仅是单面面纸黏合时附加的水分含量不能够在经过单面机和天桥时彻底清除，相反从双面底纸黏合时产生的水分含量在其糊合时会被传递到单面面纸上。双面底纸只有在糊胶时大部分水分含量被去除后才能牢固地粘结，详细的温度测量显示，位于瓦楞楞尖之间的面纸表面将达到干透粘牢状态。从这两个因素大致上可以预料双面底纸的粘结处是十分干燥的。当纸板离开机器时，单面面纸(上层面纸)的水分含量比双面面纸(双面底纸)高得多。当两种面纸中的水分含量与周围空气中的水分含量趋向一致时，上层面纸将释放水分而收缩，双面底纸则吸收水分而膨胀，这两个

力最终引起纸板向上(正向)的翘曲。

六、怎样控制纸板曲翘问题

我们知道在瓦楞方向上纸板翘曲的基本成因以及各自的作用力，仍然无法控制纸板的翘曲，但是可以尽量降低纸板的曲翘程度。合理的控制黏合剂用量以及掌握黏合剂的流变能力；能够在任何时候确保原纸品质符合实际操作要求；培训操作人员新的操作实践以及充分利用新研发的工具，如速度同步化、单面纸幅喷淋系统等。喷淋系统的位置对于控制瓦楞纸板翘曲的重要性；通过调整预热机上的纸幅包覆量、天桥上的积纸量、黏合剂的使用量、生产速度等，可以大大改善纸板曲翘问题。但是面纸的质量参差不齐，水分含量的不一致是造成纸板翘曲最重要的因素。在热板部前端的双面底纸外侧增加水分不是控制纸板正向翘曲的实际方法，因为会磨损面纸表面以及产生下面的翘曲张力和一些扭曲式纸板翘曲。在热板部后面和三层纸板前的双面底纸上立即喷水，纸板将出现反向翘曲。然而，纸板产生的翘曲量是无法预测的。在纸板堆码时，纸板翘曲效果很明显。尤其在极端情况下，如果小心并且有经验的使用这种纸板翘曲控制方法将成功的减少纸板正向翘曲。往单面纸幅的面纸一面喷水，对于消除纸板反向翘曲和S型翘曲的反向部分是非常有效的方法。可以控制整个横跨瓦楞纸板生产线宽度上的纸板翘曲。但是单面纸幅喷水会损坏棉织物输送带。往糊胶机和热板之间的单面纸幅上加水会损坏棉织输送带(腐烂)。调整单面纸幅预热机前喷水会减轻这种趋向。合成纤维输送带因其防腐性而比棉织输送带，更令人满意。

产品介绍：

产品介绍：加湿效率高，能在短时间内使水迅速汽化，加湿效率为100%。无需担心地面或印刷品上有水，安全设计的气路水路可保证决无滴水、喷水；控制系统自带液晶显示屏，可设定、显示实际湿度值，可直接外接高精度湿度传感器，并可实现多种控制模式，实现精确控湿。喷嘴可实现自动清洗功能，不堵塞，决无喷水、滴水现象，使喷嘴工作在最佳状态。此加湿系统可适用于任何水质，无需水处理设备，降低维护工作量，节约运行成本。此加湿系统为压缩空气负压诱导供水。在保证很大加湿量的同时，还能保证最佳雾化效果，雾粒直径约为1~10 μm。优质不锈钢材质精密加工的喷嘴可确保长寿命，免维护，使用时间长达20年以上。为防止水路堵塞，喷嘴设计有自动清洗的针阀，免维护设计，工作稳定性极好；耗气量小，加湿量大，每支喷嘴6kg/h加湿量，而耗气量仅0.05m³/min；可根据用户实际需求自动调节喷雾量大小，为用户节约了大量能源，同时提高了湿度控制。扩散效果极好，雾化均匀，根据现场情况布置喷嘴，有利于控制很好的湿度精度；

型号：	SS-CX12	SS-CX36	SS-CX60	SS-CX144
-----	---------	---------	---------	----------

最大加湿量	12	36	60	144
电压	220V/30W	20V/30W	220V/30W	20V/30W
输气气压	0.5-1.0MPa	0.5-1.1MPa	0.5-1.2MPa	0.5-1.3MPa
外形尺寸				
给水压力	0-3MPa	0-3MPa	0-3MPa	0-3MPa
超细雾化喷嘴	2	6	10	24
喷嘴型号	SS-C1			
单喷嘴耗气量	0.05m ³ /min			
单喷嘴加湿量	6Kg/h			

相关信息：气水混合加湿器是我司最新研制的一种新型加湿器，它利用压缩空气将水雾化成1-5微米超细水雾。是目前加湿领域中使用寿命最、最安全、最可靠、喷雾最细的加湿系统。从设计机构原理确配比例，在没有做水处理的情况下保证了加湿系统绝无喷水滴水现象。高配置的控制主机更进一步保证了设备运行，理想中的无需专人管理操作的加湿设备，环境中的湿度问题全权由我们公司研制的超细雾加湿器为您服务。湖南舒山科技有限公司
电话：0731-84132538 传真：0731-84132638 地址：湖南省长沙市天心区五凌路185号
邮箱：fd@shushankj.com.cn 邮编：410004 公司网址：http://www.shushankj.com.cn