

管道保温聚氨酯瓦壳加工

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 管道保温聚氨酯瓦壳加工 |
| 公司名称 | 烟台万华聚氨酯合成材料有限公司 |
| 价格 | 1300.00/立方 |
| 规格参数 | 产商:烟台万华 材质:聚氨酯硬质泡沫 外观:淡黄色 |
| 公司地址 | 芝罘区幸福南路7号 |
| 联系电话 | 86 0535 6698560/6698888 13906380038 |

产品详情

| | | | |
|----|-------------|----|--------------|
| 产商 | 烟台万华 | 材质 | 聚氨酯硬质泡沫 |
| 外观 | 淡黄色 | 壁厚 | 10-1000 (mm) |
| 长度 | 0.1-3.3 (m) | | |

对于特殊形状的聚氨酯软泡、硬泡客户也可以提供模具，我公司代加工

聚氨酯瓦壳制造

在根据设计要求的瓦壳尺寸而制造的模具中，制造聚氨酯硬质泡沫。聚氨酯硬质泡沫的生产是在催化剂、泡沫稳定剂、发泡剂、阻燃剂存在下，聚醚多元醇和异氰酸酯完成高分子化学反应（放热）和物理变化而形成的。厂家通常把催化剂、泡沫稳定剂、发泡剂、阻燃剂、聚醚多元醇等先后组合在一起形成组合聚醚（白料），也称a料，异氰酸酯即黑料也称b料；除了各原料要求外，上述反应受温度、压力、湿度和两组份配比直接影响。因此，聚氨酯瓦壳制造必须围绕上述原则选择设备、模具和施工工艺，以期达到生产出合格产品的目的

施工的工艺步骤

前应先进行试浇，并应观测发泡速度、熟化时间、孔径大小、颜色变化、有无裂纹和变形、试浇试块的容重、自熄性应符合技术要求的技术规定；每批料都要留试样并标明时间，妥善保存。

注前的模具准备：模具在制作就位后，检查模具开关及取瓦壳的方便顺利情况，尺寸准备合模严密，然后在模具内擦少许黄油以便铺衬聚乙烯薄膜，或用石蜡全涂脱模，目的是防止瓦壳粘结缝粘结不牢而影响保模效果，最后合模坚固。

注：用发泡机浇注枪向模具浇注孔内进行a、b

混合浇注，枪头朝模具一端倾斜，角度为45度左右（加塑料软管，插入模具内浇注）；

注过程中为避免环境污染，少出废料，浇注枪要紧靠模具注孔，并准确的控制投料量。

开模：4厘米以下的瓦壳制作要求熟化时间为8-10分钟，4

厘米以上的瓦壳制作要求熟化时间不低于15

分钟；瓦壳达到一定熟化时间后，松开坚固螺栓，开模，从瓦壳的活动端启出瓦壳；

修整，使产品边角整齐，表面光滑；

验收，瓦壳制成成品后，要有质检员对产品的外观、几何尺寸、边角的破损情况进行认真的检查验收，办理入库手续；如需室外存放，要有防雨设施。

库运输，要轻搬轻放，保持边角整齐，工地存放要遮挡防雨。

详细请来电咨询。0535-6698560 6698888