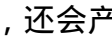
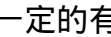






# 新疆挤塑板工厂 乌鲁木齐纯新料二氧化碳挤塑板

产品名称	新疆挤塑板工厂 乌鲁木齐纯新料二氧化碳挤塑板
公司名称	乌鲁木齐飞达晨光保温材料有限公司
价格	380.00/立方米
规格参数	品牌:JSB-B1 型号:FD-1 密度:30KG /m
公司地址	新疆乌鲁木齐市水磨沟区七道湾北路东十巷35号
联系电话	0991-6092446 15299118776

## 产品详情

泡沫胶是挤塑板（XPS）生产加工的主要关键原料，对产品质量综合性能、稳定性以及绿色环保特性都具有重要的影响。可以用作XPS制造出来的泡沫胶有很多，这里以目前市面上常见的空调制冷剂（HCFCs）与二氧化碳（CO<sub>2</sub>）为例，详解两种不同泡沫胶制造出来的XPS产品的差异。1、制作工艺相较于空调制冷剂，由于CO<sub>2</sub>本身低成分、熔点沸点高饱和蒸气压、与PS相容性劣等特性，应用CO<sub>2</sub>作为泡沫胶时，系统、原料的要求愈发高。特别是对于原料，现阶段我国XPS生产加工主要使用回收再利用PS环氧树脂胶作为原料，专注于解决许多白色污染的并具有节能减排的作用。可是却制作工艺角度来讲，这种回收再利用PS原料较为适合空调制冷剂聚氨酯发泡，因为相比CO<sub>2</sub>泡沫胶，空调制冷剂聚氨酯保温对于原料的要求要低很多。现在市面上一些产品采用的假冒伪劣回收料作为原料来生产XPS板材，性能方面会差得多，还会产生一定的有害物质。2、表层  图1

CO<sub>2</sub>聚氨酯保温与空调制冷剂聚氨酯保温XPS 图2 XPS横剖面（上CO<sub>2</sub>、下空调制冷剂）从技术表层角度出发，空调制冷剂挤塑板表面触感较硬，CO<sub>2</sub>挤塑板过软；结合图中可以获知，相比CO<sub>2</sub>挤塑板，空调制冷剂挤塑板看上去是明显较厚的起膜，因此相对抗压强度非常大。用手掰时，空调制冷剂挤塑板较脆易折断，CO<sub>2</sub>挤塑板韧性好较难折断。与高韧性的桌面碰撞时，空调制冷剂挤塑板传来悦耳的声音弯曲刚度撞击声，而二氧化碳挤塑板则传来轻轻地撞击声。这里有两个原因，其一，空调制冷剂挤塑板原料大部分用回收料，而绿羽CO<sub>2</sub>挤塑板采用一个全新的料，表皮对比空调制冷剂聚氨酯保温挤塑板稍薄；其二，相比CO<sub>2</sub>聚氨酯保温，空调制冷剂聚氨酯保温本身就会使表皮在一定程度上偏硬。

 图3 CO<sub>2</sub>聚氨酯保温XPS抗压强度（72） 空调制冷剂聚氨酯保温XPS抗压强度（76）用邵氏硬度计对二档板才进行测试，获得结果如下图所示3和4所表明，CO<sub>2</sub>聚氨酯保温XPS抗压强度为72，空调制冷剂聚氨酯保温XPS抗压强度为76，相对而言空调制冷剂聚氨酯保温试品抗压强度远高于CO<sub>2</sub>。图2中，横剖面一部分空调制冷剂挤塑板较工整，有显著晶莹剔透光滑度产生，呈汇聚状微小泡孔，嗅着有刺鼻味儿；CO<sub>2</sub>挤塑板较压实度，双眼没法看到非常明显的泡孔。用显微镜XPS板截面泡孔结构，得到泡孔规格型号如下图所示5和图6。  图5 CO<sub>2</sub>聚氨酯保温XPS泡孔（50-150um）图6

空调制冷剂聚氨酯保温XPS泡孔（350-650um）图5中CO<sub>2</sub>聚氨酯保温XPS泡孔孔径范围约为50-150um，图6中空调制冷剂聚氨酯保温XPS泡孔孔径范围约为350-650um。根据观察，CO<sub>2</sub>聚氨酯保温挤塑板泡孔孔径小、细腻均匀，空调制冷剂聚氨酯保温挤塑板泡孔孔径大、横剖面粗糙，从泡孔角度看，较为下CO<sub>2</sub>聚氨酯保温挤塑板承受能力可以更加出色。3、工艺性能 XPS板材在生产以后真实经历一个熟成整个过程，

然后产品的各种各样特点随着时间的缓慢发生改变，直至长期保持。img7 图7

XPS粘接强度随着时间的变化趋势趋势图 XPS粘接强度的变化整个过程可以划分为四个阶段：

- (1) 刚下线的板材因生产过程污染环境及泡孔内纯泡沫胶的诞生，粘接强度非常小；
- (2) 然后，板材熟成定型，加上泡孔内泡沫胶缓慢挥发与空气拆换，孔内的总体压力上升，粘接强度伴随着升高；
- (3) 伴随泡沫胶的缓慢开展进行析出，粘接强度还会继续缓慢减少，这是一个漫长的过程；
- (4) 后当泡沫胶完全开展进行析出，泡孔内仅存汽体，粘接强度有望突破后平衡状态。XPS产品在(2)阶段工艺性能比较稳定状况下，用交流伺服电机拉力测试机检验其抗拉强度、粘接强度。