

成源丰机电设备公司 气动调胶设备 苏州气动调胶

产品名称	成源丰机电设备公司 气动调胶设备 苏州气动调胶
公司名称	昆山成源丰机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市开发区青阳南路285号2号房
联系电话	15950925249

产品详情

粘胶纤维行业准入条件：6、粘胶长丝纺丝机优先采用密闭性好的管中成型连续纺设备。7、粘胶短纤维纺练装备按不同品种的要求进行选择，原则上采用密闭性好、变频调速的设备。8、酸站的酸浴循环系统要采用酸浴脱气装置和废酸液回收处理装置;回收系统要采用多级闪蒸装置和芒硝结晶、焙烧制元明粉装置。9、粘胶纤维生产要采用有效的“三废”治理或回收装置。10、为严格生产的工艺控制，应全线采用DCS集散式自动控制系统。

粘胶原液的制备：碱纤维素的制备：碱纤维素的制备包括浆粕浸渍(碱化)、碱化纤维素的压榨和碱纤维素的粉碎三个工艺过程。在此之前，浆粕还需先经过贮存、调湿和混粕等准备过程。浆粕浸在一定浓度、一定温度的碱液中，生成碱纤维素，这一过程工艺上称为浸渍，又称碱化。浆粕经浸渍后把多余的碱液压除，气动调胶机，这一过程工艺上称为压榨。将碱纤维素撕碎的过程，气动调胶设备，工艺上称为粉碎。目前大多数生产厂采用连续法，其生产工艺流程如下:浆粕 连续式浸渍压榨粉碎联合机 老成鼓 黄化机 家溶解机 混合机 过滤机 连续快速脱泡桶。

施胶：施胶是利用胶和刨花之间的吸附作用，在拌胶设备内，苏州气动调胶，按一定的比例，将胶粘剂均匀地分布在刨花表面。施胶计算：(1)施胶后刨花含水率计算：施胶后刨花的含水率，对刨花板质量和生产有很大的影响。施胶的刨花含水率，由施胶前刨花含水率与施胶带入的水分决定的。计算如下:施胶前刨花含水率为W1%，施胶后为W% (不是固含量)，胶液浓度为K (%) (不是胶液的固体含量)

，施胶量为P (%)，那么：

100g绝干刨花施胶后，固体物质为：施胶的质量为： $100 \cdot P / K$ ；施胶带入的水量为： $(100 \cdot P / K) \cdot (1 - K)$ 。

因此， $W = [W_1 + (100 \cdot P / K) \cdot (1 - K)] / (100 + P) = [KW_1 + P(100 - K)] / [(100 + P)K]$

成源丰机电设备公司(图)-气动调胶设备-苏州气动调胶由昆山成源丰机电设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。昆山成源丰机电设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业自动控制系统及装备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!