

新型环保保温材料生产设备800*5768*3699

产品名称	新型环保保温材料生产设备800*5768*3699
公司名称	大城县宏升机械厂
价格	面议
规格参数	品牌:科达 功率:380 (Kw)
公司地址	中国 河北 大城县 大城县郝屯村
联系电话	86 0316 5887692 13722659169

产品详情

聚氨酯保温板生产线主要包括压型机、发泡机、层压机三个部分。在生产时，钢卷展开进入压型机压型后切断，人工摆放使底板+上板+四厦层压机构成一个封闭体，再通过车顶机构压紧，然后pu发泡机注入成型。在对两块板进行现场发泡注入、并且固化的同时，对另外两块板进行装卸，故世进二出。

层压机包括双带机液压控制系统和车顶小组，每种版型配送4套铝材封边块（配合上下墙板形成密封空间，根据不同的板型制造加工）；热空气的温系统可以加快pu泡沫凝固和熟化时间，成型效果更好。

非连续型聚氨酯夹芯板层压机普通的为6米，最长的可以做到12米。每天（8小时）的产量在300平米左右。钢板宽度为：800-1200mm，复合板的厚度50-250mm板厚。总功率：大约220千瓦，

该机特点是设备体积相对于连续型聚氨酯夹芯板生产线小，价格经济，板面尺寸灵活，适于生产特殊设计板材和低产量要求，较合适用于构建冷库庚型建筑的聚氨酯彩钢夹芯板产。

硬质泡沫塑料夹芯铝箔板连续生产线是生产上、下面层为压纹铝箔，中间夹层为阻燃型聚氨酯、聚异氰脲酸酯设备，夹芯板规格为厚度20--150毫米，宽度1200毫米，长度自定。产品主要用于外墙保温。该生产线也可以生产其他软面层的夹芯保温板材。其工作原理为：硬质泡沫塑料原液经灌注机计量泵以一定配比送入混合头混合后均匀浇注在夹芯板底层面材上，并和上层面材一道送入层压输送机，在层压输送机上下链板间发泡固化成形；固化成形后的夹芯板材在生产线上经两侧修边后被自动跟踪切断机按需要切成一定长度的产品。

该生产线由一台压纹机组，二套放料装置，一套铝箔预加热装置，一台发泡机，一台移动浇注机，一套贴侧纸装置，一台层压输送机，一套热风循环装置，一套修边装置，一台自动跟踪切断机及辊架等组成。

本设备用于生产pu保温板，在国内外已经得到用户的认可。在钢结构厂房，住房，超市和公共场所已经广泛应用。

pu保温板与酚醛保温板的生产工艺相似，发泡方式及材料成分不同，在外墙外保温体系中的应用范围有所差异。

1、聚氨酯保温板生产线组成

聚氨酯夹芯板连续生产线集开卷、切断对接、覆膜、压筋/成型、预热、发泡、连续固化、切割、堆垛、包装等功能，自动化程度高，性能稳定。

板材成型区域：有上下两层辊压成型设备及快速更换机构组成，可生产各种形状的板型，满足客户多样化的需求。

发泡区域：有聚氨酯高压发泡机、浇注机、双履带层压机等设备组成。

聚氨酯供料发泡机，设有电子计量装置、自动供料系统、保证原料完全按照配比混合、喷洒均匀；双履带机设有精确的温度控制系统和可靠的发泡工艺，保证板材发泡均匀、密实、粘接牢固。

锯切区域：有随动锯切机和铣边机组成，完成板材的定尺切断。

码垛包装区域：有快速输送辊道、自动翻转、码垛、打包系统等设备组成，可以完成板材的输送、翻转、移动、包装等功能，提高生产线效率，产品包装效果好，保证产品在生产、运输过程无损伤；

自动化控制系统：该生产线配有西门子控制系统，人性化操作界面便于操作、监控，先进的计算机控制，整线参数调整方便，有效地保证了生产线稳定、高效的运行。该生产线是在消化吸收国外先进技术而设计的，该生产线运行可靠，自动化程度高，具有国际先进水平。

流程简述：

（上部）开卷 引送 剪切 贴膜 压筋 辊轮成型

钢板加热 涂料 层压机内发泡、固化、成型 锯切 翻转、堆垛 成品包装

（下部）开卷 引送 剪切 贴膜 压筋 辊轮成型

2、聚氨酯保温板生产线主要技术参数

技术参数

成型部分：

卷钢板种类	彩涂钢板或不锈钢板
钢板厚度	0.35 ~ 0.6mm

卷钢重量	最大为10t /7.5t (可选)
卷钢宽度	最大为1,250mm
卷钢内径	标准为 \varnothing 508mm
卷钢外径	最大为 \varnothing 1100mm
生产线速度	1.5 ~ 12m/min
压缩空气	最大为4 ~ 9kg/
电力	380v , 50hz
操作高度	地面起1,300mm

夹芯板:

夹芯板种类	屋顶用及建筑/冷库墙体用 屋顶板 ; 冷库板 ; 墙面板 ;
	最短为3,000mm 最长为15,000mm
夹芯板宽度	在600 ~ 1,000mm之间可调整
夹芯板厚度	30 ~ 200mm
使用聚氨酯发泡机	高压发泡机

聚氨酯泡沫	pur/ pir-硬质泡沫
-密度	约40 ± 5kg/
-泡沫压力	最大为0.3kg/
	最大为0.4kp/

3、pu聚氨酯保温板生产线的主要特点:

1、聚氨酯彩钢夹芯板生产线 (sp-pu-c) 主要由两套开卷机，钢面板横向剪切机，不锈钢板表面pvc膜覆盖装置，辊压成型机 (3台) 和升降台，预热室，聚氨酯注射发泡系统，面板自动切割系统和冷却系统，自动堆垛机;

2、发泡和成熟双履带液压控制系统 (24米长) 和4边尼龙密封块墙面板和屋面板;

3、使用加热空气循环烘箱严格控制聚氨脂发泡凝固温度 ;

4、这条生产线生产的能力 : 3-8m/min ;

面板宽度 : 800-1000mm , 面板厚度 : 30-150mm的 ;

总功率 : 约150千瓦 , 浇注发泡的工作压力 : 150-200bar (高压发泡) ;

5、双履带的有效长度 : 24m。

本产品的加工定制是是，品牌是科达，功率是380 (Kw) ，型号是4800*5768*3699，材质是钢材，装机容量是380 (Kw)