

蒸压灰砂砖设备.加气砖生产线 加气砖设备

产品名称	蒸压灰砂砖设备.加气砖生产线 加气砖设备
公司名称	郑州沃力重工机械有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:砖头机械 成型周期:见说明(秒)
公司地址	河南 郑州市 高新区玉兰街
联系电话	037160124081 13526611408

产品详情

1 原材料制备

生产加气混凝土首先将硅质材料如砂子、粉煤灰等进行磨细，其中，根据原材料要求及工艺特点，有的采取干磨成粉，有的加水湿磨制浆，还有与一部分石灰等混磨。混磨又有二种方式：一种是干混磨制备胶结料；一种是加水湿磨，主要为改善粉煤灰或砂的特性，称为水热球磨。购入的石灰大多为块状，因此，石灰也必须经过破碎和粉磨。石膏一般不单独磨细，或掺入粉煤灰一同磨细，或掺入石灰一同磨细，也可与石灰轮用一台球磨机。其它辅助材料和化学品也常经制备使用。原材料制备工序，是配料的准备工序，是使原材料符合工艺要求的再加工及完成配料前的贮备均化过程，是直接影响整个生产能否顺利进行、产品质量能否达到要求的最基本的工艺环节。

2 钢筋加工

钢筋加工是生产加气混凝土板的特有工序，包括钢筋的除锈、调直、切断、焊接、涂料制备、涂料浸渍和烘干。钢筋是生产加气混凝土板的结构材料，工序控制不仅影响产品质量，更直接影响建筑物的结构性能与安全性。

3 钢筋网组装

钢筋网组装工序是把经过防腐处理的钢筋网，按工艺要求的尺寸和相对位置组合后装入模具中，并使其固定，以便浇注。

4 配料

配料是把制备好并贮存待用的各种原料进行计量、温度和浓度的调节和少量掺加材料的现场计量制备，然后按工艺要求，依次向搅拌设备投料。配料是加气混凝土工艺过程的一个关键环节，关系到原材料之

间各有效成分的比例，关系到料浆的流动性和粘度是否适合铝粉发气及坯体正常硬化等。总之，对发气膨胀、硬化过程及制品性能都有最直接的影响。

5 浇注

浇注工序是加气混凝土区别于其它各种混凝土的独特的生产工序之一。浇注工序是把前道配料工序经计量及必要的调节后投入搅拌机的物料进行搅拌，制成达到工艺规定的时间、温度、稠度要求的料浆，通过搅拌机的浇注口(故又称浇注搅拌机)浇注入模。此时，若生产板材时，模中已置入组装好的钢筋网。料浆在模具中进行一系列物理化学反应，产生气泡，使料浆膨胀、稠化、硬化。浇注工序是能否形成良好气孔结构的重要工序，与配料工序一道构成加气混凝土生产工艺过程的核心环节。

6 静停

静停工序主要是促使浇注后的料浆继续完成稠化、硬化的过程，实际上这一过程从料浆浇注入模后即开始，包括发气膨胀和坯体养护两个过程，以使料浆完成发气形成坯体，并使坯体达到一定强度，以便进行切割。这一工序没有太多的操作，应避免震动，同时，严格注意发气过程浆体的变化，并反馈至配料、浇注工序，因为坯体的主要缺陷均在此工序产生，如塌模、坯体开裂、憋气等。

7 切割

切割工序是对加气混凝土坯体进行分割和外形加工，使之达到外观尺寸要求。切割工艺体现了加气混凝土便于进行大体积成型、外形尺寸灵活多样而能大规模机械化生产的特点，也是加气混凝土有别于其它混凝土的一个较突出的优点。切割工作可以机械进行，也可人工进行。为了提高生产效率和产品质量，人们设计了专用的切割机，构成了加气混凝土生产工艺的核心，并形成不同的专利技术。切割工序直接决定加气混凝土制品外观质量和某些内在质量。

8 蒸压养护

蒸压养护工序是对加气混凝土坯体进行高压蒸汽养护。对加气混凝土而言，只有经过一定温度和足够时间的养护，坯体才能完成必要的物理化学变化，从而产生强度，满足建筑施工的需要。这个过程通常要在174.5℃以上进行，因而，常用密封良好的蒸压釜，通入具有一定压力的饱和蒸汽进行加热，使坯体在高温高湿条件下，充分完成其水化反应，得到所需要的新矿物，使加气混凝土具备一定强度及其它物理力学性能。蒸压养护工序决定了加气混凝土内在性能的最后形成。

9 出釜

出釜是加气混凝土生产的最后一道工序。包括制品出釜、吊运、检验、包装及小车、底板的清洁涂油，保证向市场提供合格的产品及下一个生产循环工序的正常进行。随着市场对制品外观的要求及城市管理的要求，越来越多的加气混凝土厂已开始对加气混凝土制品进行包装，相应的包装也由简单打包固定到增设包装机械，采用热塑包装。

电话：0371---86099752

手机：13526611408

郑州沃力重工机械公司

本产品的加工定制是是，类型是砖头机械，成型周期是见说明（秒），传动方式是见说明，激振频率是见说明（次/分），最大压力是见说明（KN），整机重量是见说明（t），振动频率是见说明（hz），工作气压是见说明（Mpa），外形尺寸是见说明（cm），装机容量是见说明（kw），成型压力是见说明（吨），主振形式是见说明，总功率是见说明（w），品牌是沃力，型号是10万立方，别名是加气砖设备，

用途是建筑