

# 75L强力加压式橡胶密炼机

产品名称	75L强力加压式橡胶密炼机
公司名称	昆山振德隆机械有限公司
价格	230000.00/台
规格参数	品牌:振德隆 型号:75L
公司地址	江苏省昆山市花桥镇象蚌泾28号
联系电话	15995691735

## 产品详情

提高密炼机转子的速度是强化混炼过程的最有效的措施之一。转速增加一倍，混炼周期大约缩短30%~50%。提高转速会加速生热，导致胶料粘度降低，机械剪切效果降低，不利于分散。

混密炼机混炼的胶料质量好坏，除了加料顺序外，主要取决于混炼温度、装料容量、转子转速、混炼时间、上顶拴压力和转子的类型等。

### 装料容量

即混炼容量，容量不足会降低对胶料的剪切作用和捏炼作用，甚至出现胶料打滑和转子空转现象，导致混炼效果不良。反之，容量过大，胶料翻转困难，使上顶拴位置不当，使一部分胶料在加料口颈处发生滞留，从而使胶料混合不均匀，混炼时间长，并容易导致设备超负荷，能耗大。因此，混炼容量应适当，通常取密闭室总有效容积的60%~70%为宜。密炼机混炼时装料容量可用下列经验公式计算：

Q——装料容量，Kg；

K——填充稀疏，通常取0.6~0.7；

V——密闭室的总有效容积，L；

——胶料的密度，g/cm<sup>3</sup>。

填充系数K的选取与确定应根据生胶种类和配方特点，设备特征与磨损程度、上顶拴压力来确定。NR及含胶率高的配方，K应适当加大；合成胶及含胶率低的配方，K应适当减小；磨损程度大的旧设备，K应加大；新设备要小些；啮合型转子密炼机的K应小于剪切型转子密炼机；上顶拴压力增大，K也应相应增大。另外逆混法的K必须尽可能大。炼温度

混炼温度高有利于生胶和胶料的塑性流动和变形，有利于橡胶对固体配合剂粒子表面的湿润和混合吃粉，但又使胶料的粘度下降，不利于配合剂粒子的破碎与分散混合。混炼温度过高还会加速橡胶的热氧老

化，使硫化胶的物理机械性能下降，即出现过炼现象；还会使胶料发生焦烧现象，所以密炼机混炼过程中必须采取有效的冷却措施；但温度不能太低，否则会出现胶料压散现象。

## 混炼时间

在同样条件下采用密炼机混炼胶料所需的混炼时间比开炼机短得多。混炼质量要求一定时，所需混炼时间随密炼机转速和上顶栓压力提高而缩短。加料顺序不当，混炼操作不合理都会延长混炼时间。

延长混炼时间能提高配合剂在胶料中的分散度，但也会降低生产效率。混炼时间过长又容易造成胶料过炼而使硫化胶的物理机械性能受到损害，还会造成胶料的“热历史”增长而容易出现焦烧现象，因此应尽可能缩短胶料的混炼时间。