

加气块设备价格

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 加气块设备价格 |
| 公司名称 | 云南云升机械制造有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 云南省昆明市官渡区小板桥街道办事处小板桥新村一组94号（注册地址） |
| 联系电话 | 18287108818 |

产品详情

加气混凝土是以硅质材料（砂、粉煤灰及含硅尾矿等）和钙质材料（石灰、水泥）为主要原料，掺加发气剂（铝粉），通过配料、搅拌、浇注、预养、切割、蒸压、养护等工艺过程制成的轻质多孔硅酸盐制品。因其经发气后含有大量均匀而细小的气孔，故名加气混凝土。

粉煤灰加气混凝土生产工艺

1、加气混凝土砌块原料储存和供料

原材料均由汽车运入厂内，粉煤灰（或砂、石粉）在原材料场集中，使用时用装运入料斗。袋装水泥或散装水泥在水泥库内储存。使用时用装运入料斗。化学品、铝粉等分别放在化学品库、铝粉库，使用时分别装运至生产车间。

2、加气混凝土砌块原材料处理

粉煤灰（或砂、石粉）经电磁振动给料机、胶带输送机送入球磨机，磨细后的粉煤灰（或砂、石粉）用粉煤灰泵分别送至料浆罐储存。

石灰经电磁振动给料机、胶带输送机送入颚式破碎机进行破碎，破碎后的石灰经斗式提升机送入石灰储仓，然后经螺旋输送机送入球磨机，磨细后的物料经螺旋输送机、斗式提升机送入粉料配料仓中。化学品按一定比例经人工计量后，制成一定浓度的溶液，送入储罐内储存。铝粉由铝粉库运至生产车间，用电葫芦提升到配料楼二楼倒入搅拌机中定量加水，搅拌成铝粉悬浮液。

3、加气块配料、搅拌、浇注

石灰、水泥由粉料配料仓下的螺旋输送机依次送到自动计量秤累积计量，秤下有螺旋输送机可将物料均匀加入浇注搅拌机内。

粉煤灰（或砂、石粉）和废浆放入计量缸计量，在各种物料计量后模具已就位的情况下，即可进行料浆

搅拌，料浆在浇注前应达到工艺要求(约40℃)，如温度不够，可在料浆计量罐通蒸汽加热，在物料浇注前0.5~1分钟加入铝粉悬浮液。

4、加气块初养和切割

浇注后模具用输送链推入初养室进行发气初凝，室温为50~70℃，初养时间为1.5-2小时(根据地理有利条件，可免去此工艺)，初养后用负压吊具将模框及坯体一同吊到预先放好釜底板的切割台上。脱去模框。切割机即对坯体进行横切、纵切、铣面包头，模框吊回到运模车上人工清理和除油，然后吊到模车上组模进行下一次浇注，切好后的坯体连同釜底板用天车吊到釜车上码放两层，层间有四个支撑，若干个釜车编为一组。

切割时产生的坯体边角废料，经螺旋输送机送到切割机旁的废浆搅拌机中，加水制成废料浆，待配料时使用。

5、加气块蒸压及成品

坯体在釜前停车线上编组完成后，打开要出釜的蒸压釜釜门，先用卷扬机拉出釜内的成品釜车，然后再将准备蒸压的釜车用卷扬机拉入蒸压釜进行养护。釜车上的制成品用桥式起重机吊到成品库，然后用叉式装卸车运到成品堆场，空釜车及釜底板吊回至回车线上，清理后用卷扬机拉回码架处进行下一次循环。

加气混凝土蒸养生产工艺流程

(1)各种原料贮备仓 (2)计量配料 (3)原料加水混合搅拌 (4)模具准备 (5)浇注 (6)发气静停 (7)脱模(8)翻转、水平切割、垂直切割(9)编组入釜 (10)高温高压养护 (11)成品出釜(12)检验成员 (13)包装 (14)码垛贮存 (15)出厂

云升重工生产销售：水泥砖机，水泥垫块机，水泥烟道机，砂石生产线，混凝土搅拌站，加气混凝土设备等。

砖机垫块机配件：模具、控制柜、探头、液压缸等

烟道机配件：模芯

砂石生产线配件：给料机芯、动静鄂板、边护板、调整架、反击板、各种破碎机锤头、筛板筛条、振动筛钢网、树脂网、控制柜等

搅拌站配件：斗提、螺旋输送、自动计量称、罐体、搅拌机配件等

加气设备配件：破碎系统，研磨系统，搅拌系统，预养系统、切割系统、蒸养系统、包装系统等配件。

联系电话：18287108818 微信同号 QQ:168216189

www.yszggs.com