

分享匀质板生产线与水泥基模箱匀质板设备生产技术

产品名称	分享匀质板生产线与水泥基模箱匀质板设备生产技术
公司名称	大城县青旭保温机械设备厂
价格	150000.00/套
规格参数	品牌:精工 型号:轻质 规格:2000*160
公司地址	河北省廊坊市大城县豆庄村
联系电话	13931656994 13931656994

产品详情

分享匀质板生产线与水泥基模箱匀质板设备生产技术

- 1、水泥基匀质板设备将水泥、纤维等原料由配料系统进行配料制浆，使原材料充分混合，保持均匀。
 - 2、将料浆输送到储浆池中，不断在搅拌使其保持均匀，将料浆送到储浆罐后再送至流浆箱，在流浆箱内同样搅拌以保持均匀性。
 - 3、料坯由流浆成型筒脱落，由接坯机接送到定位切坯处，由切刀对料坯的纵向切边，切下来的余料由接坯机输送到回料搅拌机，再由搅拌机搅拌后输送到储浆池以再次使用。
 - 4、这时由液压堆垛机吸盘将料坯吸气至堆垛小车处，完成堆垛工作。
 - 5、使用运输小车将堆垛的料坯送入养护。
 - 6、养护过的板坯进烘房烘干去除板内水分。
 - 7、烘干过的板坯通过磨边机将板坯制成用户需要的规格。
 - 8、最后由码垛机将成品码好，并进行包装出厂。
- 水泥基匀质板设备生产工艺搅拌——注模——起泡——脱模——自然养护——切割

水泥基匀质板设备操作工艺：先将减水剂加入水(水温根据环境温度调节)中,搅拌约20秒,再加粉煤灰、水泥搅拌1分钟达到均匀,加树脂胶搅拌1分钟左右,加纤维、憎水粉、固化剂搅拌30秒左右(根据固化速度调整时间),最入加引气剂搅拌20秒后充入聚颗粒搅拌5-10秒钟后(泡沫颗粒均匀)裹浆)将料浆倒入模子中刮平。6小时后可拆边模，隔天搬运，3天左右便可切割，或者经过催化设备当天可搬运切割。