

模方压制成型水泥基匀质板设备生产需要经过哪些步骤

产品名称	模方压制成型水泥基匀质板设备生产需要经过哪些步骤
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

模方压制成型水泥基匀质板设备生产需要经过哪些步骤

模方压制成型匀质板设备中的提升机把水泥以及自动配置好的配料送入到制浆机中，按照严格的比例加入适当的水，进行均匀的搅拌制造成水泥浆。

匀质板创造性的提出了颗粒防火分仓的概念，材料遇火后迅速形成蜂窝网状的碳层结构。这种复杂结构的炭层可作为阻隔分解气体和熔融聚合物通过的屏障。另外，炭层的一些物理性能如强度、连续性、孔的开闭性、气体和液体的穿透性等对阻燃性的影响至关重要。2、匀质板设备产品吸热效应：匀质板中的无机阻燃剂受热分解产生水，水受到高温后蒸发吸热，抑制高聚物材料的温度上升，从而产生阻燃效果。在无机阻燃剂的选择上优选分解温度低且释放大量水分的阻燃剂。

模方压制成型水泥基匀质板设备生产需要经过哪些步骤

水泥基匀质板设备先将减水剂加入水（水温40 左右）中,搅拌均匀约20秒,再加粉煤灰、水泥搅拌1分钟,加树脂胶搅拌一分钟,加纤维、憎水粉、固化剂搅拌30秒（根据固化速度调整时间）,入加引气剂搅拌20秒后充入聚苯颗粒（气泵打入泥浆底部）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。

1 匀质板设备上料、混合：通过上料系统将定量的水泥、发泡剂、稳泡增强剂加入搅拌机，干混30秒钟；2、轻匀质板设备搅拌：将定量的温水加入搅拌机，湿搅拌2分钟；将定量的发泡剂加入搅拌机搅拌8-15秒钟；3、注模、发泡：随即将浆料注入模具内发泡，发泡过程约3-5分钟；4、初期养护：注模完成后静置若干小时进行初期养护；5、脱模：待发泡水泥保温板完成初凝，具备初期强度时即可脱模；6、切割：具备一定强度的发泡水泥保温板毛坯脱模后即可进行切割，切割规格根据需要调整切割刀片进行。

