

河南挤塑板 卡普乐 EPS复合石膏保温板

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 河南挤塑板 卡普乐 EPS复合石膏保温板 |
| 公司名称 | 武汉卡普乐新型建材有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 武汉市东西湖区三支沟开屏里1栋1单元502室 |
| 联系电话 | 13995518455 |

产品详情

武汉卡普乐新型建材有限公司拥有国内先进的XPS挤塑板生产线一条，年产量达150000立方米，EPS泡沫板生产线一条，年产量达200000立方米，岩棉板生产线一条，年产量达10000余吨。公司经过多年的积累与同仁的不懈努力，产品远销全国各地，产品质量与信誉深受广大客户好评

挤塑板施工方案

施工操作要点

压入网格布:

- 1)网格布应按工作面的长宽要求裁剪，并应留出搭接宽度。网格布的裁剪应顺经纬向进行。
- 2)在门窗等洞口周围网格布翻包，四角均应附加一层网格布加强，整幅网格布应在洞口周边翻包及附加网格布之上。
- 3)在洞口及网格布翻包部位的挤塑板正面和侧面，均涂抹聚合物砂浆(只允许此处的挤塑板端边抹聚合物砂浆)。将预先甩出的网格布沿板厚翻转，EPS挤塑板，并压入聚合物砂浆中。
- 4)将整幅网格布沿水平方向绷直绷平，注意将网格布内曲的一面朝里，用抹子有中间向上、下两边将网格布抹平，使其紧贴。网格布水平方向搭接宽度不小于100，垂直方向搭接长度不小于80，搭接处用聚合物砂浆补充底层砂浆的空缺处，不得使网格布皱褶、空鼓、翘边。
- 5)在凹凸线角处，应将窄幅网格布埋入底层聚合物砂浆内，将整幅网格布在窄幅网格布之上，搭接宽度80。
- 6)在墙身阴阳角处两侧网格布双向绕角相互搭接，各侧搭接宽度不小于200。

制造商问题分析

大多数挤出板制造商常见的问题是阻燃剂的阻燃效果不明显，阻燃剂的热稳定性差，阻燃性不均匀。在同一块板上，有些地方是阻燃剂。在某些地方，EPS复合石膏保温板，阻燃效果很差或不阻燃;同一种阻燃剂，一机生产的板材阻燃效果好，另一台机器非常差;同一台机器，不同厂家，阻燃性能差异很大。这些问题主要有三个原因：

人为因素

在挤出板中添加的阻燃剂的量非常小，通常小于10%。为了将阻燃剂均匀地分布到材料中，搅拌是关键部分，河南挤塑板，因此每100克材料应均匀地包含在内。约5克阻燃剂，可以想象需要大量的手动混合或特殊混合器进行混合。大多数制造商直接在材料表面喷涂阻燃剂并将其送入喂料机，尽管装料机有自己的搅拌。在短时间内，只能形成小面积的分散体，难以均匀混合，导致阻燃区域性。不合格项目主要体现在GB8624要求的氧指数测试中。

生产过程因素

不同的设备制造商具有不同的设备内部结构设计，这导致设备内部材料的塑化，分散和停留时间不同。传统的阻燃剂主要由六个xxiu环十二烷组成，其分解温度低，与普通挤塑板的加工温度有一定的矛盾。普通的加热温度足以分解大部分阻燃剂。因此，我们通常使用熔体温度作为阻燃板的标准，而不是加热温度。实际生产证明制造商可以根据设备条件调节175-190摄氏度之间的最1高熔融温度，以生产最1佳的挤出片材。质量和阻燃效果，这种加工温度是大多数设备制造商提供的工艺温度，主要是因为设备生产过程是指新工厂聚ben乙烯颗粒的熔化温度，并在实际生产中，大部分挤出塑料片由再生的PS颗粒制成，再生的PS颗粒和新熔体的熔化温度为20-30摄氏度。因此，设备的剪切热量会越来越高。如果不调节长期生产过程中的加热温度和冷却水，则阻燃剂组分的分解将失效。不合格项目主要反映在单体测试参数中。

武汉卡普乐新型建材有限公司是一家集环保节能材料研发，生产，加工，销售于一体的综合性企业。公司坐落于武汉国家1级开发区----吴家山经济技术开发区，复合石膏保温板，生产基地位于环境优美的汉江之滨新沟工业园

挤塑板阻燃剂：第三种高分子造粒形式的阻燃剂分为水拉条型阻燃母粒、热切型阻燃母粒，两者阻燃剂含量分别为水拉条型67%左右，热切型可高达85%以上。因此，热切型阻燃母粒与前两种阻燃剂阻燃效果相当，而水拉条型阻燃母粒由于含量较低同等添加量下，其阻燃效果略低。

河南挤塑板-卡普乐-EPS复合石膏保温板由武汉卡普乐新型建材有限公司提供。武汉卡普乐新型建材有限公司（www.whkpl.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！