

承德铸材 铸造扣件专用覆膜砂生产商 昔阳扣件专用覆膜砂

产品名称	承德铸材 铸造扣件专用覆膜砂生产商 昔阳扣件专用覆膜砂
公司名称	承德神通铸材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省承德市腰站工业园区
联系电话	15369085578 15369085578

产品详情

覆膜砂生产中混砂注意事项

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

混砂机的形式。生产中常用的混砂设备有轱辘式、摆轮式和叶片式混砂机。轱辘式混砂机除有搅拌作用外，还有辗压搓揉作用，型砂的质量较好，生产扣件专用覆膜砂厂家，但生产效率较低，主要用来混制面砂和单一砂。摆式混砂机的生产效率比轱辘式高几倍，且可边混砂边鼓风冷却，并有一定的搓揉作用，但型砂质量不如轱辘式混砂好，主要用于机械化程度高、生产量大的铸造车间混制单一砂及背砂。叶片式混砂机是一种连续作业式的设备，各种原是否无误混砂机的一端进入，混好的型砂从混砂机的另一端出来，生产效率高。叶片式混砂机有混合作用，但搓揉作用很差，主要用于混制背砂和粘土含量低的单一砂。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

覆膜砂制备介绍

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

覆膜砂的制备

1. 覆膜砂组成

一般由耐火材料、粘结剂、固化剂、润滑剂及特殊添加剂组成。

(1) 耐火材料是构成覆膜砂的主体。对耐火材料的要求是：耐火度高、挥发物少、颗粒较圆整、坚实等。一般选用天然擦洗硅砂。对硅砂的要求是：SiO₂含量高（铸铁及非铁合金铸件要求大于90%，铸钢件要求大于97%）；含泥量不大于0.3%（为擦洗砂）--[水洗砂含泥量规定小于；粒度 分布在相邻3~5个筛号上；粒形圆整，角形因素应不大于1.3；酸耗值不小于5ml。

(2) 粘结剂普遍采用酚醛树脂。

(3) 固化剂通常采用乌洛托1品；润滑剂一般采用硬脂酸钙，其作用是防止覆膜砂结块，增加流动性。添加剂的主要作用是改善覆膜砂的性能。

(4) 覆膜砂的基本配比成分分配比（质量分数，%）说明：原砂100 擦洗砂，酚醛树脂1.0~3.0 占原砂重，乌洛托1品（水溶液2）10~15 占树脂重，硬脂酸钙5~7 占树脂重，添加剂0.1~0.5 占原砂重。1:2) 10~15 占树脂重，硬脂酸钙5~7 占树脂重，添加剂0.1~0.5 占原砂重。

2. 覆膜砂的生产工艺

覆膜砂的制备工艺主要有冷法覆膜、温法覆膜、热法覆膜三种，目前覆膜砂的生产几乎都是采用热覆膜法。热法覆膜工艺是先将原砂加热到一定温度，然后分别与树脂、乌洛托1品水溶液和硬脂酸钙混合搅拌，经冷却破碎和筛分而成。由于配方的差异，混制工艺有所不同。目前国内覆膜砂生产线的种类很多，手工加料的半自动生产线约有2000~2300条，电脑控制的全自动生产线也已经有将近50条，有效提高了生产效率和产品稳定性。例如xx铸造有限公司的自动化可视生产线，其加料时间控制精1确到0.1秒，加热温度控制精1确到1/10，并且可以通过视频时时观察混砂状态，生产效率达到6吨/小时。

3. 覆膜砂的主要产品类型

(1) 普通类覆膜砂 普通覆膜砂即传统覆膜砂，其组成通常由石英砂，热塑性酚醛树脂，乌洛托1品和硬脂酸钙构成，不加有关添加剂，其树脂加入量通常在一定强度要求下相对较高，不具备耐高温，低膨胀、低发气等特性，适用于要求不高的铸件生产。

(2) 高强度低发气类覆膜砂 特点：高强度、低膨胀、低发气、慢发气、抗1氧化 简介:高强度低发气覆膜砂是普通覆膜砂的更新换代产品，通过加入有关特性的“添加剂”和采用新的配制工艺，使树脂用量大幅度下降，昔阳扣件专用覆膜砂，其强度比普通覆膜砂高30%以上，发气量显著降低，并能延缓发气速度，能更好地适应铸件生产的需要。该类覆膜砂主要适用于铸铁件中，铸造扣件专用覆膜砂生产商，中小铸钢、合金铸钢件的生产。目前该类覆膜砂有三个系列：GD-1高强度低发气覆膜砂；GD-2高强度低膨胀低发气覆膜砂；GD-3高强度低膨胀低发气抗1氧化覆膜。

(3) 耐高温(类)覆膜砂(ND型) 特点：耐高温、高强度、低膨胀、低发气、慢发气、易溃散、抗1氧化 简介:耐高温覆膜砂是通过特殊工艺配方技术生产出的具有优异高温性能(高温下强度高、耐热时间长、热膨胀量小、发气量低)和综合铸造性能的新型覆膜砂。该类覆膜砂特别适用于复杂薄壁精密的铸铁件(如汽车发动机缸体、缸盖等)以及高要求的铸钢件(如集装箱角和火车刹车缓；中器壳件等)的生产，可有效消除粘砂、变形、热裂和气孔等铸造缺陷。目前该覆膜砂有四个系列：VND-1耐高温覆膜砂. ND-2耐高温低膨胀低发气覆膜砂ND-3耐高温低膨胀低发气抗1氧化覆膜砂ND-4耐高温高强底低膨胀低发气覆膜

(4) 易溃散类覆膜砂 具有较好的强度，同时具有优异的低温溃散性能，适用于生产有色金属铸件。

(5) 其它特殊要求覆膜砂 为适应不同产品的需要，开发出了系列特种覆膜砂如：离心铸造用覆膜砂、激冷覆膜砂、湿态覆膜砂、防粘砂、防脉纹、防橘皮覆膜砂等。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，扣件专用覆膜砂供应商，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

加料顺序与混砂时间。混制粘土型砂的加顺序一般是先加回用砂、原砂、粘土粉和附加物等干料，干混均匀后再加水湿混，均匀后即可使用。如果型砂中含有渣油液以及其他液态粘结剂，则应先加水将型砂混合均匀后再加入油类粘结剂。这种先加干粉后加水的混砂加料顺序存在的缺点是，在混砂机的辗盘边缘遗留一些粉料，这些粉料吸水后粘附在混砂机壁上，直到混辗后期或卸砂时才脱落下来，使型砂里含有混合不均匀的粘土或煤粉团块，恶化了型砂性能。同时干混时粉尘飞扬，劳动条件差。因此，有的工厂采用先在回用砂里加水混合，然后加粘土及煤粉混合均匀，最后再加少量水分调节到所需要的含水量的混砂工艺。试验结果表明，后面这种加料顺序可缩短混砂时间，提高型砂质量，改善劳动条件。

为了使各种原材料混合均匀，混砂时间不能太短，否则影响型砂性能，但混砂时间也不宜过长。否则将使型砂温度升高，水分过多挥发，型砂结成块状，性能变坏且生产效率低。混砂时间主要根据混砂机的形式、粘土含量、对型砂性能要求等来决定。一般来说，粘土含量越多，对型砂质量要求越高，混砂时间越长。采用辗轮式混砂机混制面砂时，混砂时间一般为6—12分钟，北砂为3—6分钟，单一砂为4—8分钟。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

承德铸材(图)-铸造扣件专用覆膜砂生产商-昔阳扣件专用覆膜砂由承德神通铸材有限公司提供。行路致远，砥砺前行。承德神通铸材有限公司(www.cdstzc.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铸件较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!