

# 二手混炼机企业 二手混炼机 康铭机械

产品名称	二手混炼机企业 二手混炼机 康铭机械
公司名称	泉州康铭机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市晋江市陈埭镇霞美工业区侨声路70号
联系电话	13599940322

## 产品详情

### 混炼机简介

混炼方法通常分为开炼机混炼和密炼机混炼两种。这两种方法都是间歇式混炼，这是目前最广泛的方法。

开炼机塑炼时温度一般在80 以下，属于低温机械混炼方法。密炼机和螺杆混炼机的排胶温度在120 以上，甚至高达160-180 ，属于高温机械混炼。

开炼机的混合过程分为三个阶段，即包辊(加入生胶的软化阶段)、吃粉(加入粉fen剂的混合阶段)和翻炼(吃粉后使生胶和配合剂均达到均匀分散的阶段)。

开炼机混胶依胶料种类、用途、性能要求不同，工艺条件也不同。混炼中要注意加胶量、加料顺序、辊距、辊温、混炼时间、辊筒的转速和速比等各种因素。既不能混炼不足，又不能过炼。

密炼机混炼分为三个阶段，即湿润、分散和涅炼、密炼机混炼石在高温加压下进行的。操作方法一般分为一段混炼法和两段混炼法。

一段混炼法是指经密炼机一次完成混炼，然后压片得混炼胶的方法。他适用于全天然橡胶或掺有合成橡胶不超过50%的胶料，在一段混炼操作中，常采用分批逐步加料法，为使胶料不至于剧烈升高，一般采用慢速密炼机，也可以采用双速密炼机，加入硫磺时的温度必须低于100 。其加料顺序为生胶-小料-补强剂-填充剂-油类软化剂-排料-冷却-加硫磺及超促进剂。

两段混炼法是指两次通过密炼机混炼压片制成混炼胶的方法。这种方法适用于合成橡胶含量超过50%得胶料，可以避免一段混炼法过程中混炼时间长、胶料温度高的缺点。第1阶段混炼与一段混炼法一样，只是不加硫化和活性大的促进剂，一段混炼完后下片冷却，停放一定的时间，二手混炼机，然后再进行第二段混炼。混炼均匀后排料到压片机上再加硫化剂，翻炼后下片。分段混炼法每次炼胶时间较短，混炼

温度较低，配合剂分散更均匀，二手混炼机，胶料质量高。

## 连续混炼机产生的原因有哪些？

近年来，密炼机的混炼效率在不断提高，但是由于其工作是间歇性的，因此无法实现连续生产。为了进一步提高设备效率，简化生产工艺，提高混炼质量，二手混炼机企业，连续混炼机便引起了国内外的重视。因此，已先后出现各种类型的连续混炼机，有些类型已形成系列。由于连续混炼机的生产是连续的，容易实现生产自动化，在塑料加工工业中的应用具有一系列优点，所以已成为目前国外橡胶塑料加工机械中发展较快的机台之一。

包辊 包辊是开炼机混炼的前提。混炼时生胶在开炼机辊筒上有四种状态。1区、2区、3区和4区。

可见，应选择适当的温度，使生胶在包辊2区进行混炼。各种橡胶的玻璃化转变温度各不相同，因此不同橡胶的包辊最佳2区温度也不同。天然橡胶和乳聚丁苯橡胶的分子量分布较宽，因而适宜的温度范围较宽，一般只出现1区和2区，在一般操作温度下，没有明显的3区，所以包辊和混炼性能好。顺丁橡胶等合成橡胶的分子量分布较窄，适宜的温度范围就窄，低温包辊在2区，如果在323.5K以上时即转变到3区，此时即使将辊距减少到最小程度也不能回到2区。由此可见，对各种生胶或塑炼胶必须掌握好操作条件，选择适当的温度，二手混炼机厂家，使其在包辊的2区进行混炼，防止向1区或3区过渡，而压延应在4区。

二手混炼机企业-二手混炼机-康铭机械由泉州康铭机械有限公司提供。泉州康铭机械有限公司（[www.qzk-mjx.com](http://www.qzk-mjx.com)）实力雄厚，信誉可靠，在福建泉州的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领康铭机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！