

中铸科技 日喀则地区覆膜砂再生设备价格

产品名称	中铸科技 日喀则地区覆膜砂再生设备价格
公司名称	青岛中铸自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省青岛市黄岛区琅琊台南路1048号
联系电话	13864251028

产品详情

影响覆膜砂光泽度的因素有哪些

覆膜砂主要采用天然石英砂为原砂，热法再生设备价格，热塑性酚醛树脂，加强剂为原料。根据用户的技术需求，在固化速度、脱膜性、流动性、溃散性、铸件表面光洁度、储存等方面适当调整配比。下面小编来分析一下覆膜砂光泽度不够的原因及解决方法。

- 1、脱壳模具设计不合理。芯盒温度不均匀，使低温部位强度偏低而脱壳；覆膜砂熔点低，固化速度慢，热强度偏低。可以通过优化模具结构使温度分布均匀；选用熔点高、固化速度快、热强度高的树脂。
- 2、芯表面疏松。射芯压力过高或过低；模具排气不畅；模具由于分盒面间隙大而跑砂；覆膜砂流动性差或透气性差。可以选用合理射砂压力，完善排气系统；采用变形小的材料作芯盒；选用流动性和透气性好的覆膜砂。

车间除尘系统	光氧净化设备	三开模射芯机	水平射芯机
--------	--------	--------	-------

覆膜砂生产线中产生气孔怎么办

在覆膜砂生产线中要严格控制覆膜砂的发气量。合理选择树脂和树脂涂覆小风量，对油漆、涂料发气量小的合理选择、干燥和加强工作增加气体流量，模具设计，提高排气腔合理浇口模具设计、铸造速度的合理选择，液态金属网。注意浇冒口的排气孔的设计以及分型面的排气通道，选择发气量小的粘结剂做浇冒口。

铸件粘砂

产生原因：

- (1)、原砂太粗
- (2)壳型芯的密实度差
- (3)热强度低，树脂加入量太少
- (4)、烘烤过度、型芯表面硬度低
- (5)、覆膜砂中有杂质
- (6)、在模型上脱模剂过量

气孔

用壳型芯砂生产铸钢件、部分球铁件和复杂薄壁的铸件时易产生气孔。

其原因主要有：乌洛脱品受热分解生成 NH_3 、 CN 这两种气体易卷入金属液，在铸件凝固时就会形成气孔。

中铸科技(多图)-日喀则地区覆膜砂再生设备价格由青岛中铸自动化科技有限公司提供。青岛中铸自动化科技有限公司(www.qdzzkj.com)为客户提供“覆膜砂壳型线,覆膜砂生产线,覆膜砂再生线,射芯机,造型机,环”等业务,公司拥有“中铸科技”等品牌。专注于除尘设备等行业,在山东青岛有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:封经理。