

模具型匀质板设备生产线与水泥基匀质板设备、生产工艺

产品名称	模具型匀质板设备生产线与水泥基匀质板设备、生产工艺
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:模型 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

模具型匀质板设备生产线与水泥基匀质板设备、生产工艺

匀质板设备产品先将减水剂加入水(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。匀质保温板设备是保温板设备的一种。水泥基匀质板设备主要有上料、搅拌、注模、发泡发泡和初期养护等具体生产工艺。

模具型匀质板设备生产线与水泥基匀质板设备、生产工艺

水泥基匀质板设备成型过程1、将水泥、纤维等原料由配料系统进行配料制浆,使原材料充分混合,保持均匀。2、水泥基匀质板设备将料浆输送到储浆池中,不断在搅拌使其保持均匀,将料浆送到储浆罐后再送至流浆箱,在流浆箱内同样搅拌以保持均匀性。3、料坯由流浆成型筒脱落,由接坯机接送到定位切坯处,由切刀对料坯的纵向切边,切下来的余料由接坯机输送到回料搅拌机,再由搅拌机搅拌后输送到储浆池以再次使用。4、这时由液压堆垛机吸盘将料坯吸气至堆垛小车处,完成堆垛工作。5、使用运输小车将堆垛的料坯送入养护。6、养护过的板坯进烘房烘干去除板内水分。7、烘干过的板坯通过磨边机将板坯制成用户需要的规格。8、最后由码垛机将成品码好,并进行包装出厂。