

# 发泡水泥墙板生产设备用什么

产品名称	发泡水泥墙板生产设备用什么
公司名称	郑州玛纳房屋装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市高新技术产业开发区翠竹街总部企业基地
联系电话	0371-65728787 18638022663

## 产品详情

郑州玛纳公司建有最完善的“工业化房屋制造系统”装备研发及产业化基地，拥有两个占地100亩的装备制造基地，具备年制造板材装备1000套、模板制造2000吨的生产能力。

M01生产线系我公司成组立模生产线，自成组立模研制成功20年来，其投资小，见效快，操作快捷方便，性能可靠等特点深受客户信赖，其市场占有率80%。M01生产线由成型主机，抽芯机构，搅拌系统，出板机构组成。

M01生产线生产板材：GRC隔墙板、发泡水泥墙板、石膏墙板、陶粒墙板

M01生产线生产线特性：

- 1、投资小，见效快，年产3.5万—12万m<sup>2</sup>;
- 2、操作方便快捷，动作可靠，装备技术成熟稳定;
- 3、整机采用大刚度设计，成型精度高，不易变形，使用寿命长(6—8年);
- 4、厚度、长度均可调整，一模两用(90、120、150、180均可定制生产);
- 5、自带加热，自动温控，脱模效率高;
- 6、整体前端模，带导向，结构稳定，易穿芯管;
- 7、带张网装置，可实现连续张网式布网，布网准确，张紧度高，保护层均匀;
- 8、使用范围广，GRC墙板，发泡水泥墙板，石膏墙板，陶粒墙板等;

9、可选装震动装置，实现整机震动，利于排出空气，提高墙板质量。

郑州玛纳公司在标准设备的基础上可以按客户需求进行定制，为每个客户建立使用档案，使传统上门服务与网络在线服务双管齐下，优势互补，贴心、高效，更有“墙板生产质量万里行”等服务，赢得客户们的广泛赞誉。

大型屋面板主要用于厂房建设。标准大型屋面板长度为6m,宽度为1.5m，为了使用需要，还有宽度为1.0m的嵌板。

大型屋面板生产工艺可分为长线生产法和钢模生产法两种。本节主要介绍钢模生产法。

## 一、大型屋面板模具

1、大型屋面板的模具应由专业生产单位加工制造，模具应有足够的承载力、刚度和稳定性，保证其能满足预应力钢筋张拉、构件成型和起吊等要求。模具应构造简单、装拆方便、表面平整，不漏浆。模具表面应清理干净，特别是合缝处的清理对保证模具密缝和构件尺寸尤为重要。

2、隔离剂的涂刷应薄而均匀，不得流淌，隔离剂未干前严禁铺设钢筋。

## 二、钢筋

1、钢筋的品种、规格和数量应符合设计或大型屋面板标准图集的要求。

2、钢筋网片可用甲级或乙级冷拔丝焊接而成。钢筋网片的尺寸应符合设计或大型屋面板标准图集的要求。

3、Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ级钢筋混凝土用热轧带肋钢筋用作预应力钢筋时必须冷拉后使用，使用前还应对冷拉后的钢筋进行力学性能检验。

4、钢筋应在隔离剂干燥后铺设，防止隔离剂粘附于钢筋表面。

5、钢筋张拉力的控制和张拉程序应符合设计要求，张拉前应计算出张拉力或油压表读数和理论伸长值，张拉时应均匀稳定。

6、伸长值的控制

7、预应力的测定：预应力钢筋实际建立的预应力值与设计值之差不得大于±5%。

8、钢筋的接头应采用焊接连接，焊接接头应按规定进行力学性能检验。焊接接头不得在构件的较大弯矩处(中部)。在构件两端部各四分之一跨度范围内，每块大型屋面板允许每根主筋有一个焊接接头，但两根接头不得在同一端。

9、预埋铁应按规定制作，预埋铁的位置应正确、平整。

10、预应力主筋的保护层可用预埋铁上部焊接的垫筋来控制。钢筋网片的保护层可用水泥垫块控制。

11、吊钩必须采用未经冷拉的热轧Ⅲ级钢筋制作。

## 三、混凝土

- 1、混凝土用石子粒径应优先选用5~16mm石子。
- 2、拌合物坍落度为0~10mm、或维勃度为10~15s。
- 3、拌合物应有较好的和易性。

#### 四、大型屋面板成型和养护

- 1、构件成型前应进行隐蔽工程验收，重点检查钢筋的品种、规格、数量、位置、钢筋的连接和同一截面内钢筋接头数、预埋件的位置和平整、钢筋的保护层控制、隔离剂涂刷等。
- 2、用振动台振动密实混凝土时，振动结束后还应用平板振动器振动，保证预应力混凝土屋面板表面平整和充分泛浆。
- 3、自然养护时，混凝土成型初凝后应及时覆盖草包，并浇水养护。冬天生产时，应在草包外盖上塑料薄膜保湿保温。
- 4、蒸汽养护时，混凝土成型后应静养2h，再进行蒸汽养护。升温速度每小时不大于20℃，恒温温度95℃，恒温时间4h，降温时间约3h，出池时构件表面温度与周围大气温差不得大于30℃，当大气温度低于零摄氏度时，温差不得大于20℃。

#### 五、预应力放张

- 1、预应力钢筋放张时，构件的混凝土强度必须达到设计规定值，当设计没有规定，混凝土强度不得低于设计强度的75%。
- 2、对于Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ级钢筋混凝土用热轧带肋钢筋(粗钢筋)作为预应力钢筋生产大型屋面板时，可用乙炔气割，切割时应两根钢筋同时预热、割断。当采用超张法整体放松时，超张应力不得大于预应力设计值的103%，整体放张时，放张后的残余应力应控制在预应力设计值的75%以下。manazhao