

流淌型匀质板设备与水泥基模箱型匀质板设备生产工艺技术区别

产品名称	流淌型匀质板设备与水泥基模箱型匀质板设备生产工艺技术区别
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:轻质 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

流淌型匀质板设备与水泥基模箱型匀质板设备生产工艺技术区别

匀质板设备的自动化程度及配置不同，价格也有差异，我们会根据客人的不同需求而做配置的调整，设备的价格根据配置定价。模箱型匀质板设备坯块无需搬运无需翻转。坯料切割一次成型，可以按照客户要求自由调整尺寸。板材外观尺寸偏差小，合格率达97%以上。该线节省劳动力，提高了生产效率。

匀质板设备操作工艺：先将减水剂加入水(水温根据环境温度调节)中,搅拌约20秒,再加粉煤灰、水泥搅拌1分钟达到均匀,加树脂胶搅拌1分钟左右,加纤维、憎水粉、固化剂搅拌30秒左右(根据固化速度调整时间),最入加引气剂搅拌20秒后充入聚颗粒搅拌5-10秒钟后(泡沫颗粒均匀)裹浆)将料浆倒入模子中刮平。6小时后可拆边模，隔天搬运，3天左右便可切割，或者经过催化设备当天可搬运切割。

水泥基匀质板设备切割：完成去皮、断块、成品等三次切割。水泥基匀质板是将加入到由水泥基胶凝材料、集料、掺合料、外加剂和水等制成的料浆中，经混合搅拌、浇注成型、自然养护而成的轻质多孔混凝土板材。

流淌型匀质板设备与水泥基模箱型匀质板设备生产工艺技术区别

匀质板规格品种多，容重范围：（160—200kg/m³）；长度范围：（0.6米—1.2米）；宽度范围：（0.3米—1.2米）；厚度范围：（20毫米—200毫米）。

流淌型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。主要生产工序包括，辊压成型、养护、脱模、切割、堆放等步骤。