

模箱型水泥基匀质板设备制板方法

产品名称	模箱型水泥基匀质板设备制板方法
公司名称	廊坊旺益德机械设备有限公司
价格	150000.00/台
规格参数	品牌:旺益德 工艺:精工 产地:河北省廊坊市大城县关家务
公司地址	河北省廊坊市大城县臧屯乡关家务村（注册地址）
联系电话	18333661915

产品详情

模箱型水泥基匀质板设备制板方法

模发压制型匀质板设备可多可少，根据用户产量、场地、资金情况灵活配置，可选用单体切割机、连续切割系统，也可以根据要求订做设备。水泥基匀质板设备工艺流程可以分为预发泡、熟化和模压成型三个阶段，其中以预发泡和模压成型为主。发泡原理在常温下，通过强溶剂的溶解和膨胀作用使聚苯粒料变软，为其内部发泡剂的发泡膨胀、控制压力创造条件，使原料在发泡容器内保持粘度较大的液体或塑性状态。打开阀门，因为外界压力远远低于容器内部压力，聚苯粒料在压力作用下喷出的同时，其内所含发泡剂等气化产生压力使已软化的粒料膨胀形成泡孔而发泡成型。适当的压力是可发性聚苯颗粒快速发泡的关键。水泥基匀质板设备包括：电子计量装置、自动上料装置、料浆搅拌装置、外加剂加料系统、自动浇注设备、产品运输车、成型模具、全自动切割系统等组成。

模发压制匀质板设备又名模箱型水泥基匀质板设备制板方法1 匀质板上料、混合：通过上料系统将定量的水泥、发泡剂、稳泡增强剂加入搅拌机，干混30秒钟；2、轻匀质板设备搅拌：将定量的温水加入搅拌机，湿搅拌2分钟；将定量的发泡剂加入搅拌机搅拌8-15秒钟；3、注模、发泡：随即将浆料注入模具内发泡，发泡过程约3-5分钟；4、初期养护：注模完成后静置若干小时进行初期养护；5、脱模：待发泡水泥保温板完成初凝，具备初期强度时即可脱模；6、切割：具备一定强度的发泡水泥保温板毛坯脱模后即可进行切割。