

模箱压制型匀质板设备生产中的问题

产品名称	模箱压制型匀质板设备生产中的问题
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:模箱压制 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

模箱压制型匀质板设备生产中的问题

模箱压制型匀质板设备先是控制好用来制造水泥基匀质板原料以及计量，接下来就是上料上好料之后就是制浆，根据配置好的的计量和制浆液进行发泡，混合之后放在模具里面进行浇筑，浇筑好、还要进行一段时间的养护切割，后在进行适当的保湿这样可以增加复合水泥级匀质保温板的抗压能力和保温防火性能。

质板设备先将减水剂加入水(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。6小时后可拆边模，隔天搬运，3天切割。

水泥基匀质保温板设备切割机高速静音，水泥基匀质板是以普通硅酸盐水泥、粉煤灰等为主要原料，添加特制的发泡剂，在模箱里膨胀定型后，使用特制的自动切割设备切割成相应尺寸的板材。匀质板设备板设备主要生产工序包括，辊压成型、养护、脱模、切割、堆放等步骤。模箱内径的尺寸要想和盖板配合，就需要将尺寸控制在2毫米左右。