

压制成型匀质保温板设备模箱自动运转

产品名称	压制成型匀质保温板设备模箱自动运转
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: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

压制成型匀质保温板设备模箱自动运转

匀质板设备生产工艺：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；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；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；初期养护：注模完成后静置若干小时进行初期养护；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；模压匀质板设备切割锯：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，切割规格根据需要调整切割刀片进行。

匀质保温板设备采用两级搅拌系统，一级搅拌是将计量好水和粉剂利用高速搅拌制成浆料，然后浆料卧式搅拌器再跟聚苯颗粒进行混合。一级搅拌我们是状态下实现的，这样整个搅拌系统的流程中就避免了扬尘的产生，同时二级搅拌又让浆料对颗粒有充分的包裹。压制成型匀质保温板设备数百套模箱平稳运行，且要准确的停在的位置，导轨的校平就尤为重要，这项工作需要用精度高的激光镭射水平仪器，同时也离不开高精度液压控制技术的配合，以及电机的变频技术。水泥基匀质板生产线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。就形成了水泥基匀质板。