

轻匀质板生产线与压制型匀质板设备机器启动环节

产品名称	轻匀质板生产线与压制型匀质板设备机器启动环节
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

轻匀质板生产线与压制型匀质板设备机器启动环节

压制型匀质板设备切割锯从坯料上线——水平上下两面切割——去上皮废料——粉碎下层废料——四锯垂直切割——自动90度转弯——切割为成品板——成品板塑封机包装。实现自动流水生产，其切割速度可以任意调节。轻匀质板生产线上料、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。

匀质板设备的生产制造步骤：起先操纵好用于生产制造均质板原材料及其计量检定，接下去便是上料极好料以后便是造纸，依据配备好的的计量检定和制浆体开展发泡，混和以后放到磨具里边开展混凝土浇筑，混凝土浇筑好、也要开展一段时间的保养切割，后在开展适度的保湿补水那样能够提水泥匀质板的承受能力和隔热保温防火安全特性就是这样匀质板制做进行。采用的技术是“颗粒防火隔离膜”。