

# 护坡塑料模具 河道护坡模具脱模介绍 定做批发厂

产品名称	护坡塑料模具 河道护坡模具脱模介绍 定做批发厂
公司名称	保定市飞皇模具制造有限公司
价格	15.00/个
规格参数	尺寸:按图纸定做 使用寿命:两百次 材质:PP
公司地址	保定市北市区东金庄乡后辛庄村村西
联系电话	19933355533

## 产品详情

河道护坡模具生产出来的水泥河道护坡砖存在脱模难的问题，脱模是水泥砖制作的一个非常关键的步骤，脱模效率和脱模质量这两方面决定这工程的进度和水泥砖的品质。下面我来介绍一种河道护坡模具脱模的流程，这种流程方法不仅比传统通过震动平台脱模出来的水泥件质量好，更是增加了脱模的速度效率。

### 一、选择专用的脱模剂

脱模剂是水泥脱模的重中之重，它的好坏从一定意义上决定这水泥件是否能顺利的从模具当中“滑”下来。我们采用高性能的混凝土脱模剂，在像模具内浇筑水泥前先将模具内壁刷满一层脱模剂，这个过程尽量保证每个内壁涂抹均匀，做到“不漏壁”的效果。涂抹后的模具内壁应该是避免非常光滑、四周颜色均匀并且光亮。

### 二、对塑料模具进行加热处理

模具内的水泥在进行了二十四小时凝固后还可能会出现粘膜情况，这个时候我们可以进行对模具加热处理。这个加热的原理是通过水泥和塑料的热胀冷缩膨胀率不同来实现的，塑料的膨胀率比水泥高，所以对河道护坡模具进行50°热水喷洒会使得模具内壁与水泥件分离，这样脱模更加方便。首先大量烧制50°热水，然后尽量选择在中午高温时段进行热水喷洒，这样塑料内壁与水泥件分离效率更加高。

### 三、击打脱模

上述两项流程完毕以后，最后一步则是人工进行敲打脱模。需要准备的工具有水泥件橡胶垫或者软木，击打的橡胶锤。将模具倒放至于橡胶垫上，人工使用橡胶锤轻轻击打塑料模具外侧四周和底部，每个面要击打3到5次，使得模具内壁与河道护坡砖顺利脱离不粘固，最后击打底部时要做到轻、慢、稳，击打完毕后把河道护坡模具直接平稳垂直向上拿走即可。

使用上述流程方法做出来的河道护坡砖质量好、破损率低、表面光滑，这是一项非常适用于水泥预制厂使用的方法。