

榆次挤塑板 盛鑫渊保温材料厂 xps挤塑板厂家

产品名称	榆次挤塑板 盛鑫渊保温材料厂 xps挤塑板厂家
公司名称	太原市盛鑫渊保温材料厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	清徐县王答乡王答村北大街1-5号
联系电话	15935402852 15935402852

产品详情

太原盛鑫渊保温材料厂为您介绍:

如何安装挤塑板。

(1) 标准板规格尺寸为1200mmX600mm，对角线误差小于2。

(2) 玻纤网翻包：门窗洞口，变形缝两侧等处的挤塑板上预粘玻纤网，总宽度为200mm，翻包部分宽度为80mm，具体做法如下：玻纤网裁剪长度为180mm加板厚。首先在翻包部位抹长度为80mm，厚度为2mm的专用粘结剂，然后压入80mm长的玻纤网，余下的甩出备用。

(3) 具体翻包部位见构造详图陕2002J293

(4) 条点法：用抹子在每块挤塑板沿周边抹宽50mm，厚10mm的专用粘结剂，再在挤塑板分格区内抹直径为100mm（80mm），厚度为10mm的灰饼。

(5) 将抹好的专用粘结剂的挤塑板迅速粘贴在墙面上，以防止表面结皮而失去粘结作用。不得在挤塑板侧面抹专用粘结剂。

(6) 挤塑板贴上墙后，b2阻燃挤塑板生产厂家，应用2m靠尺压平操作，保证其平整度及粘贴牢固，板与板之间要挤紧，不得有缝。因切割不直形成的缝隙，用挤塑板条塞入并磨平。每贴完一块板，应将挤出的专用粘结剂清除。

(7) 挤塑板的粘贴应分段自下而上沿水平方向横向铺贴每排板应错缝1/2板长，局部错缝不得小于200mm.

太原盛鑫渊保温材料厂为您介绍:

陈化时间对XPS的影响

EPS为水蒸气发泡，在制造过程中，在其内部会积蓄一部分的水蒸气，在陈化过程中这些水蒸气会缓慢释放到空气中，xps挤塑板厂家，逐步降低EPS实际称重。陈化42天后的EPS板重量损失可达5%以上。

XPS的发泡剂为CO₂、F142b、丁烷等低密度材料。陈化过程中，榆次挤塑板，XPS发泡过程中被伸拉的分子链逐步趋于稳定，应力得到释放，影响XPS的质量稳定。在实践中，我们可以观测到XPS陈化时间越长，板材的强度越高，并在90天左右趋于完全稳定。

陈化过程中，泡孔中积蓄的发泡剂与外界的空气会进行缓慢的交换，XPS发泡剂密度与空气相当，陈化过程对XPS密度不造成影响。

太原盛鑫渊保温材料厂为您介绍:

XPS挤塑板的原料市场目前主要分两种：一种是石化厂生产的透苯，GPS，通用烯或XPS专用等，还有一种是目前使用比较广泛的回收PS颗粒，这些回收PS颗粒大多数是回收了电子产品包装、EPS下脚料、PS废弃注塑件等材料，eps挤塑板现货，（从环保的角度讲我认为回收颗粒不但不会造成环境的破坏反而有利于环境的保护和资源的可持续发展利用。如果合理指导回收颗粒行业的发展便是一种化废为宝的好办法，因为这些废弃物如果直接被燃烧不但失去了其仍具利用的价值而且对环境有不利的影响，不燃烧则形成白色垃圾的污染。合理的循环回收再利用起码延长了材料的生命，降低了对石油等资源的依赖程度）。

榆次挤塑板-盛鑫渊保温材料厂-xps挤塑板厂家由太原市盛鑫渊保温材料厂提供。太原市盛鑫渊保温材料厂（www.sxltgds.com）为客户提供“挤塑板,聚苯板,A级外墙岩棉板,发泡水泥保温板”等业务，公司拥有“盛鑫渊保温材料”等品牌，专注于保温、隔热材料等行业。欢迎来电垂询，联系人：贺经理。