

## 三明自结纹塑胶跑道,塑胶跑道材料,户外塑胶厂家,

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 三明自结纹塑胶跑道,塑胶跑道材料,户外塑胶厂家,    |
| 公司名称 | 河北省达创体育器材有限公司               |
| 价格   | 80.00/平方米                   |
| 规格参数 | 厂家:达创<br>型号:DC-024<br>产地:河北 |
| 公司地址 | 桥西区槐安路260号                  |
| 联系电话 | 17732148724 17732148724     |

## 产品详情

复合型塑胶跑道往往鼓包由于质量不认真细致的难题，建议在挑选场所工程施工的精英团队中，要各个方面考虑到，从该企业工程施工的工作经验、技术性、历史时间、服务项目及其用户评价等，那样可防止在今后的应用过程中出现场所毁坏等状况。

塑胶跑道材料塑胶跑道胶粘剂是通过将定量的多元醇、三、醇胺加入合成釜，在搅拌下开启蒸汽阀将反应物料加热到80℃，然后将定量MDI分批加入合成釜进行反应。待MDI加完后，在80℃下继续反应3h，从而制成的，其粘度为2.4Pas。

塑胶跑道胶粘剂制造过程中，影响胶粘剂质量的四个因素分别是：

### 1.反应温度

反应温度是重要的工艺参数。温度的低直接影响产品的质量，进而影响塑胶制品的性能。在温下合成，粘度明显增加，严重时，可达半固化状态。根据塑胶制品的要求及应用的实际情况，将胶粘剂的粘度控制在2.3~2.6Pas范围内为宜。这一粘度的产品可使塑胶制品具有良好的机械性能及弹性。生产实践表明，反应温度控制在80℃时，制得胶粘剂的粘度为2.4Pas。自结纹塑胶跑道

### 2.反应时间

反应时间对胶粘剂的质量影响很大。随着反应时间的延长，粘度增加。适宜的反应时间才能获得粘度。图2给出了反应时间与粘度的关系。实践表明，反应时间控制在3h为宜。时，可达半固化状态。根据塑胶制品的要求及应用的实际情况，将胶粘剂的粘度控制在2.3~2.6Pas范围内为宜。这一粘度的产品可使塑胶制品具有良好的机械性能及弹性。生产实践表明，反应温度控制在80℃时，制得胶粘剂的粘度为2.4Pas。塑胶跑道材料

### 3.反应原料配比

反应原料配比是关键工艺条件。它不仅关系到生产成本，更重要的是直接影响胶粘剂的质量。二号反应原料配比为。即MDI 多元醇 三 醇胺=15 30 2 3 三明自结纹塑胶跑道,塑胶跑道材料,户外塑胶厂,

### 4.搅拌速度

搅拌速度的控制在反应初期，反应体系粘度较小，随着MDI的加入，粘度增加。若搅拌速度太慢容易使反应物料分散得不均匀，会发生因反应不均匀而造成的局部粘度过大现象。若搅拌速度过快，容易使反应液起沫、飞溅，釜壁易结膜，影响传热。实践表明，搅拌速度控制在100~200r/min为宜。

铺灰道路用灰线搞出格子，除应确保装货总数外，仍须把握铺灰薄厚符合规定，匀称一致。卸灰量不够时，应空出空档运灰填补，不要的灰应攒堆调成，沿塑胶跑道50cm应提升1cm铺灰薄厚，以相抵因为搅拌将会超须提升的灰量。