

带福字新型炕板模具 高强板模具

产品名称	带福字新型炕板模具 高强板模具
公司名称	保定市清苑区大进模具加工厂
价格	45.00/个
规格参数	规格:90*50*5cm 品牌:保定大进模具厂 用途:水泥炕板成型
公司地址	河北省保定市莲池区七一东路未来石
联系电话	18830241523

产品详情

带福字新型炕板模具、高强板模具、水泥炕板模具，大进模具厂产销一体化服务。

一种炕板，包含以下组分煤矿渣、水泥和铁丝，所述煤矿渣和水泥的配比份额为1 2~4，优选配比份额为1 3~3.5，配比份额为1 3。参加煤矿渣的意图是保温，所述煤矿渣为经工业欢腾炉的煤矿渣，归于工业废料的再利用，所述矿渣为颗粒。参加水泥的意图是增加抗压，所述水泥能够为普通市售水泥，如市售的500号水泥，为32.5水泥。参加铁线的意图是增加炕板的抗折性，如能够为市售的8号铁线，或6.5号铁线。本发明确保煤矿渣与水泥的特定配比份额是有必要的，由于矿渣和水泥过量易导致炕板抗折抗压功能降低。本发明能够经过以下制备办法制备而成，过程如下首要，将煤矿渣和水泥按份额混合，拌和，制成混凝土；制造模具，为角钢模具，所述模具按事前规则的尺度设计；将上述部分混凝土，如1/3混合物倒入模具，在模具内混凝土的中下层铺以纵横交织的铁丝，为相互笔直的各4道铁丝，再浇剩下的混凝土；脱模，行将成型板从模具中倒出；常温下促凝72小时左右；常温下终凝25天左右，使混凝土彻底固化；摄生，行将成型板用水滋润，即得所述烘板。所述炕板能够依据需要制成各种规格尺度及形状的炕板。本发明可做为炕的面板或炕的底板。使用时，放于炕上，特别使适用于城郊的农村建房造炕用。本发明具有以下长处； 不易发凉，保温作用好； 长期烘烤后不断，抗高温能力强。为了证明本发明的作用，选用混凝土小型砌块查验办法，进行抗压、抗折强度的测验，本发明所述烘板抗压强度达到4.8Mpa以上、抗折强度0.3Mpa以上。测定温度，保温作用安稳。制造办法为取工业欢腾炉煤矿渣10千克和500号32.5级水泥20千克混合，拌和，制成混凝土；将1/3混凝土倒入24厘米×50厘米的钢模模具内，再纵横笔直交织地放入铁丝，纵向5道铁丝，横向7道铁丝，再浇入余下的2/3混凝土；脱模；常温下促凝72小时，常温下终凝25天左右，使之彻底固化；摄生，行将成型烘板用水滋润。选用混凝土小型砌块查验办法，进行抗压、抗折强度的测验，本发明所述烘板抗压强度为4.0Mpa、抗折强度0.2Mpa。加热后烘板温度可继续到6小时，保温作用安稳。施行例2一种炕板，包含以下组分煤矿渣、水泥和铁丝，所述煤矿渣和水泥的配比份额为1 4。制造办法为取工业欢腾炉煤矿渣10千克和500号32.5级水泥40千克混合，拌和，制成混凝土；将1/3混凝土倒入120厘米×60厘米的钢模模具内，再纵横笔直交织地放入铁丝，纵向5道铁丝，横向4道铁丝，再浇入余下的2/3混凝土；脱模；常温下促凝72小时，常温下终凝25天左右，使之彻底固化；摄生，行将成型烘板用水滋润。选用混凝土小型砌块查验办法，进行抗压、抗折强度的测验，本发明所述烘板抗压强度为4.5Mpa、抗折强度0.26Mpa。加热后烘板温度可继续到5小时，保温作用

安穩。施行例3一种炕板，包含以下组分煤矿渣、水泥和铁丝，所述煤矿渣和水泥的配比份额为1~3。制造办法为取工业欢腾炉煤矿渣10千克和500号32.5级水泥30千克混合，拌和，制成混凝土；将1/3混凝土倒入86厘米×50厘米的钢模模具内，再纵横笔直交织地放入铁丝，纵向4道铁丝，横向4道铁丝，再浇入余下的2/3混凝土；脱模；常温下促凝72小时，常温下终凝25天左右，使之彻底固化；摄生，行将成型烘板用水滋润。选用混凝土小型砌块查验办法，进行抗压、抗折强度的测验，本发明所述烘板抗压强度为4.8 Mpa、抗折强度0.3Mpa。加热后烘板温度可继续到6小时，保温作用安穩。权利要求1.一种炕板，包含以下组分煤矿渣、水泥和铁丝，所述煤矿渣和水泥的配比份额为1~2~4。2.依据权利要求1所述的炕板，所述煤矿渣和水泥的配比份额为1~3~3.5。3.依据权利要求2所述的炕板，所述煤矿渣和水泥的配比份额为1~3。4.依据权利要求1所述的炕板，所述煤矿渣为经工业欢腾炉的煤矿渣，所述矿渣为颗粒状。5.一种炕板的制备办法，包含以下过程首要，将煤矿渣和水泥按1~2~4份额混合，拌和，制成混凝土；制造模具，将上述部分混凝土倒入模具，在模具内混凝土的中下层铺以纵横交织的铁丝，再浇剩下的混凝土；将成型板从模具中倒出完结脱模；常温下促凝60-75小时；常温下终凝20-30小时，使混凝土彻底固化；将成型板用水滋润完结摄生，即得所述烘板。6.依据权利要求1所述的炕板的制备办法，所述模具为角钢模具，所述部分混凝土为全部混凝土的1/3。7.依据权利要求1所述的炕板的制备办法，所述纵横交织的铁丝为纵向和横向相互笔直的各4道铁丝。8.依据权利要求1所述的炕板的制备办法，所述促凝时间为72小时，终凝时间为25小时。全文摘要本发明的意图是供给一种炕板，特别是供给一种保温节能炕板，本发明还供给其制备办法，本发明炕板包含以下组分煤矿渣、水泥和铁丝，所述煤矿渣和水泥的配比份额为1~2~4；将煤矿渣和水泥按份额混合，拌和，制成混凝土；制造模具，将上述部分混凝土倒入模具，在模具内混凝土的中下层铺以纵横交织的铁丝，再浇剩下的混凝土；常温下促凝60 - 75小时；将成型板从模具中倒出完结脱模；常温下终凝20 - 30小时，使混凝土彻底固化；将成型板用水滋润完结摄生，即得本发明，具有保温及抗压、抗高温，不易折断的长处。