

## 岩棉板的生产施工工艺及流程

图解：

玄武岩矿渣    高熔炉充分融化    高速离心甩丝+无机棉  
岩棉絮棉    高速鼓风机冷却成型    高效憎水剂+粘合剂  
喷吹高效粘合剂    摆锤均匀布呈三维布棉    施压加强密度  
高温烘干    粘合岩棉    冷却岩棉、成型  
纵向切割    横向切割    高风吹渣  
热收缩    冷却收缩包装    成品库存放

二、文字说明：

岩棉板的主要成分为玄武岩矿渣成分，其主要生产是由高熔炉使其矿石成分充分融化，经高速离心甩丝，形成岩棉絮棉，高速鼓风机使其喷吹冷却成型，在喷吹过程中添加一定比例的高效粘合剂，（憎水岩棉板的生产区别就在于，高效粘合剂的防水性区别，憎水岩棉板在生产时将高效憎水剂添加于粘合剂中，使生产的岩棉板制品达到高效的憎水防火性）均匀布棉由大型摆锤设备，使其岩棉絮棉呈三维布棉状态，平均分布与履带上。由履带将布好的岩棉传送至压力设备中，使其形成一定密度的岩棉板，后经高温烘干炉，使其喷吹到岩棉里的高效粘合剂高效作用，将岩棉粘为一个整体，岩棉板经高温烘干后，送纸冷却出风口出，使其冷却。在经履带传送至切割设备中，切割设备根据不同规格，对于切割尺寸相应调整，采用纵向切割法，使其形成长度岩棉板，后经平行运动切割锯片，速度与传送带相同行进，采用横向切割，使其形成规格相同的岩棉板；高风吹渣后平行重叠，使其达到包装厚度，经全自动热缩包装机，把岩棉板整体包装，经热收缩炉，使其包装收缩，冷却后，由成品运输车运输至成品库存放。

三、岩棉制品主要技术性能指标

技术性能	技术指标	备注
------	------	----

导热系数 W/(mk)	0.026-0.035	常温
渣球含量%(颗粒直径)	0.25 10 以下	符合 GB11835-89
不燃性	A	符合 GB5464
纤维直径 (μ)	4-7	
工作温度 ( )	-268-700	
酸度系数	>	SiO <sub>2</sub> +Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> CaO+MgO
吸湿率 (%)	< 5	
密度公差 (%)	± 10	符合 GB11835-89