

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,经高速离心棍甩丝,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,使其岩棉胶棉呈三维布棉状态,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 ₂ +Al ₂ O ₃ CaO+MgO
吸湿率 (%)	< 5	
密度公差 (%)	± 10	符合 GB11835-89