

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



页岩陶粒工艺流程,页岩陶粒生产线

页岩原矿经颚式破碎机破碎，破碎后过筛，选择mm~mm粒径颗粒作为生料，然后将生料送入电炉预热，预热完毕立刻送入已经处于目标温度的电阴炉中焙烧，焙烧完毕后，室温冷却得到陶粒。

岩生料的烘干预热焙烧冷却时间及温度选择称之为陶粒的焙烧制度，研究陶粒焙烧制度是陶粒焙烧研究的主要内容。陶粒制备过程中的各因素都会对陶粒的质量产生影响，下面将分别介绍陶粒制备过程中各因素对陶粒成品各项性能的影响。生料的制备：陶粒生产首先必须解决的是原材料加工和制粒工艺，其任务是将采集的原料，经破碎筛分，配料混合制成化学成分符合要求质量均匀的含水物料，然后通过辊压成球等方法制成不同粒径的生料。

预热：可以采用干法工艺，破碎筛分后，不用烘干可进入预热阶段，预热阶段温度控制在~之间。此预热阶段中，温度急剧变化会引起生料炸裂，而导致最终烧制的陶粒各项性能下降；其次是控制生料在焙烧阶段产生的气体量，因为在预热生料阶段，生料中的有机质和碳酸盐就已开始分解挥发产生气体，那么经过预热后，生料在焙烧阶段产生的气体量就会减少；再次就是为生料表层的软化做准备。预热阶段控制的因素是预热温度和预热时间，这两个因素都会对最终的陶粒质量产生影响，若预热温度过高或者预热时间过长都会导致生料在预热

阶段就已产生大量气体，导致生料在焙烧阶段因膨胀气体不足使陶粒膨胀不佳；但是预热不足，就会造成高温焙烧过程中生料的炸裂，所有这些都影响到陶粒的最终性能。在实际生产中，由于受生料的品种陶粒最终形状尺寸生产窑型等因素影响，预热温度和预热时间通过试验确定。焙烧：焙烧阶段是整个陶粒焙烧过程中最关键的一步，页岩陶粒工艺流程,页岩陶粒生产线将直接影响到陶粒制品的各项性能，如果控制不当，会造成气体压力太大而溢出下壳体外壳形成开口气孔，导致所烧制的陶粒强度低吸水率高等缺点，如果焙烧温度未达到最佳焙烧温度，陶粒制品的膨胀倍数就会下降，表现密度变大。

冷却：冷却工艺对陶粒的质量也有较大的影响，一般认为较合理的陶粒冷却制度是：焙烧的陶粒在通过温度最高的膨胀带后，可迅速冷却到~；但是从到00时，则要求缓慢冷却，因为迅速降温，使陶粒内部和表面产生强大的温度收缩应力，导致其表面出现网状的微细裂缝，使陶粒的颗粒强度降低，但在00以下又可以快速的冷却。

想了解陶粒砂生产线工艺流程去亿泰重工(陶粒砂生产线工艺流程陶粒砂生产线工艺流程样品图)标签：陶粒砂生产线工艺流程陶粒砂生产线工艺流程图片描述：陶粒砂设备工艺流程：生产陶粒的原料主要有页岩粘土粉煤灰工业废渣河道淤泥等。页岩陶粒生产线技术工艺如下：原料(粉煤灰+定量的外加剂)混磨制粒烧胀堆放运输(装袋)生产粉煤灰陶粒宜采用双筒回转窑，窑体的预热段和干燥段可单独控制其转速，以便根据原料的状态控制其预热时间。物料在高的一端进入窑内，在窑体做回转运动的作用下，物料从高处(窑尾)滚落至低处(窑头)，同时，在窑头处，高压风机将煤粉(或天然气等其他燃料)喷入窑内，并使其充分燃烧，产生的热量使物料发生物理和化学变化，产生膨胀现象，冷却后即为陶粒。其中原料仓下部的喂料器窑体转速和拱煤量均为无级调速，以便调整其工艺参数，在保证产品质量的前提下获得最大的产量。我国已制订了三种陶粒的国家标准，分别为《粉煤灰陶粒和陶砂》(GB)《黏土陶粒和陶砂》(GB)《页岩陶粒和陶砂》(GB)。

河南重工投身于矿山设备行业积累了丰富的实战经验，公司拥有专业的研发机构以及技队伍，使我公司精于回转窑设备烘干机设备和干燥设备的研发制造和销售，以产品质量和诚信服务赢得广大客户的信赖。单筒陶粒回转窑筒体采用自动焊焊接技术，体壁厚：一般为mm，烧成带为mm,轮带下为mm，由轮带下到跨间有mm厚的过渡段节，从而使筒体的设计更为最正确，既保证横截面的刚性又改善了支承装置的受力状态。

在筒体出料端有耐高温耐磨损的窑口护板，筒体窑尾端由一米长钢板制作，轮带与筒体垫板间的间隙由热膨胀量决定，当窑正常运转时，轮带能适度套在筒体上，以减少筒体径向变形。提高烟煤粉嫩烧效率和稳定焙烧温度，陶粒的焙烧温度较低，焙烧温度波动易产生窑内结块结圈，因此对然料的要求和控制高于水泥等其页岩陶粒工艺流程,页岩陶粒生产线建材行业生产实践证明采用烟煤粉为洪料在技术上可行，但应采取相应措施烟煤低位热值大于，挥发份大于%煤灰软化温度大于度煤粉细度目筛于%，含水率小于15%,喷煤粉燃烧装置先进多功

能，一次风尽量利用煤磨排放的废气，二次风应利用冷却陶粒产生的热风。据不完全统计年我国人造轻集料—陶粒产量约万m，陶粒砂生产线约条，其中大部分是年产-万扩的小型生产线，年产》万m的生产线约1条，不到生产线总数的%国外发达国家/以上的陶粒砂生产线年生产能力》万m。以同类陶粒砂生产线相比，年产万m比年产万m的单位陶粒砂生产线热耗低150%电耗低0-5%。

因此建设规模化生产线是降低陶粒砂生产线能耗的重要条件陶粒回转窑热利用率低，以年产万m粘土陶粒砂生产线为例，设定陶粒堆积密度00kg/m献经实洲和计算，在总热耗中真正用于陶粒借烧的热耗占%左右，出窑陶粒热耗约1%窑尾烟气热耗约%，化学不完全燃烧热损失约%不可预见热损失,我国大多数陶粒砂生产线在利用出窑陶粒余热，是造成陶粒砂生产线热耗高的主要原因。

全面改善各环节陶粒砂设备寿命周期及各阶段的机能，追求全系统之效率最高，这种管理方法的实质是，认为整个陶粒砂企业是把各种陶粒砂造粒机设备有机地组织起来的一个大系统，各种设备又是其中的一个个子系统。在这个系统中，从陶粒砂设备的研究设计开始就考虑设备可发生事故的预防和维修；在使用过程中对于重点设备实行日常点检和定期点检为先导，随后进行以维修为基本内容的预防维护检修；对于重复发生故障的设备采取改善维修或技术改造，对于某些设备，如果技术上合理可行，也可采取事后修理。把这些环节有机地结合起来，使之形成一个完整的设备维修体系，并在整个系统中组织信息反馈，不但追求提高陶粒砂设备装备系统效率，而且促进陶粒砂设备产品性能和产品质量的逐步提高，构成一个又一个的系统，不断完善陶粒砂设备的系统管理工作。

页岩陶粒生产线

在购陶粒设备以及购陶粒机械的时候，哪家陶粒设备好？哪家的陶粒机械好？陶粒砂生产线用主要设备有破碎机球磨机圆盘造粒机回转窑冷却机分级机筛分机而组成。料球进入带有一定斜度的回转窑进行煅烧，随着回转窑的旋转，料球向窑头滚动，同时煤粉从窑头喷入窑内燃烧，料球在回转窑内被煅烧成强度很高的陶粒砂。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/vBC8YeYanFQ1RK.html>