

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



陶瓷生产工艺流程图,陶瓷生产线shebei

瓷质砖是年代后期新发展起来的建筑装饰材料，由意大利率先生产，年代初传入我国，一般分抛光和不抛光两种。其产品从表面到内部，色泽质地完全相同，产品全部瓷化，结构致密，材料坚硬，不变形不退色，有很好的耐磨性色彩经久如新，抗冻性耐急冷急热性强，理化性能稳定，耐酸碱耐化学侵蚀性强，因此用途十分广泛。瓷质砖与天然花岗岩相较不仅具有天然花岗岩的装饰效果，并且在同等强度的情况下，比天然花岗石砖薄重量轻易于粘接价格低廉；与大理石相比，除了强度高耐磨损不怕酸碱腐蚀等优点外，陶瓷生产工艺流程图,陶瓷生产线shebei还从根本上克服了大理石易龟裂风化的弱点，成为比大理石使用寿命更长的建筑陶瓷装修材料；与釉面砖相比，瓷质砖除了档次更高装饰效果更好外不会因后期龟裂脱釉而变色破损，也不会因吸湿膨胀而变形拱起。瓷质抛光砖的生产流程送料-----制料-----球磨制浆-----喷雾塔造粉-----压制成型（其中200X800砖王采用吨压机）-----干燥---印花（渗花）-----烧成（约2000C）-----抛光-----分级---防污处理-----包装----入库瓷质抛光砖的生产工艺抛光砖的成型工艺。目前的抛光砖的生产工艺，主要有三大类：干压法挤出法和其他法，其中干压成型法相较其他两种成型方法生产的产品规整度好，一致性好。

新中源公司所采用的生产压机，都是意大利和德国公司进口的先进设备，压机的吨位，既有吨超大吨位的，也有吨普通型的，在行业内处于绝对领先水平，可以满足各种规格和类别的陶瓷产品生产需要。

生产大规格的产品用小吨位的压机就会使得生产的瓷砖致密性差，易分层，产品的规整度差等，影响产品的质量；但是生产小规格的瓷砖用大吨位的压机也不见得就好，因为大吨位的压机冲压小规格的瓷砖则会把砖压的太实，在烧成的过程中气体挥发不出来形成针孔等质量缺陷，同时陶瓷生产工艺流程图,陶瓷生产线shebei还会导致变形。

为了保证陶瓷产品的低吸水率，瓷质砖的最高烧成温度一般都要保持在左右，同时保温时间要达到分钟左右。目前许多小厂和大厂生产的抛光砖，从外观上看没有什么区别，但从产品的内在质量看，则是大企业优于小企业，主要原因烧成制度不同。新中源集团产品的烧成时间能够得到充分的保证，最高烧成温度能够达到度，烧成时间达到-分钟，无论内在质量陶瓷生产工艺流程图,陶瓷生产线shebei还是外观都能够得到充分保证。抛光砖常见的质量缺陷色差：色差是指同一块砖或是统一批砖出现的颜色上的差别，达到影响装修效果的地步。夹层：又叫起层层裂分层和重生，表现在产品上轻则砖面出泡，重者出现多层现象，严重成不了形，产生的根本原因是由于模内粉料中的气体排放不畅造成的，其影响因素很多，归结起来主要有两方面的原因：一是粉料性能方面的原因，另一个是压机方面的原因。大小头：又称大小边，是相对名义尺寸的边长相比大小不使得砖的形状不整，是陶瓷生产过程中，最易出现又较难解决的问题之一。

产生的原因多种多样压机冲压对大小头会产生影响，喂料机的安装调试及参数的设定模具窑炉等都会对大小头产生影响。

生产工艺流程图

凸凹边：砖体的凸凹边缺陷也称窄腰收腰鼓肚大肚等是瓷砖生产中较难解决的问题，该问题与大小头一起出现，引起大小头的原因也可以是引起凹凸边缺陷。

常见的原因是粉料流动性差，在布料过程中导致模腔边缘部分取料相对偏少，或者由于喂料车和模具问题使模腔边缘部分取料偏少，在烧成时收缩不一致所致。压机和模具的影响，推坯器所致下模芯顶坯不到位粉料的流动性坯体强度，另外干燥系统釉线窑炉在传送的过程中会产生崩角现象。抛光砖的防污：造成抛光砖防污能力差的主要原因有两个，一是因抛光后砖坯内的封闭气孔暴露出来，一是抛光过程中导致砖坯内的微裂纹增加。抛光砖内的封闭气孔经抛光后，就会暴露在瓷砖的表面，与一般相同吸水率的瓷砖相比，当污染物接触到抛光

砖的抛光面时，一部分污染物就会渗入到暴露的气孔中，这些深入的污染物清理起来十分的困难。抛光砖的表面布满许多细小裂纹的被磨损的表面，污染物落到砖面时，一部分污染物就会渗透进这许多细小的裂纹内。

生产流程

黑心现象的表现形式，瓷砖的边端出现黑心瓷砖的整个周边都出现黑心瓷砖的中心大面积黑心黑心部分球状隆起。二)内墙瓷片瓷片的主要生产工艺烧成工艺：目前的内墙瓷片的烧成工艺主要有一次烧成两次烧成。

滚筒印花属于目前较为先进的印花技术，其技术含量高，生产成本低目前只有极少数的厂家使用这种技术，新中源公司的大规格内墙瓷砖都是采用滚筒印花的方式生产的。产品配套：内墙瓷片的生产和研发的实力主要是，产品配套生产的能力，包括各种规格产品的配套，又包括瓷片花片腰线和地砖的生产配套能力。新中源公司在内墙瓷片的配套生产上具有相当强的实力，产品的开发更新能力居行业之首，更新的速度非常之快，基本是引领市场的发展方向和潮流的。内墙瓷片的生产流程（二次烧成生产工艺流程）：原料-----配料-----球磨制浆-----喷雾塔造粉-----压制成型-----干燥---素烧（一次烧）---施釉---印花---釉烧（二次烧）----分级---包装内墙砖常见缺陷风裂：产生于釉烧冷却带急冷风上下层均偏大而使坯釉均产生微细裂纹。

熔洞：由于坯体成釉中有易熔易分解挥发的杂质存在使釉烧后釉面上有小洞孔，较深，洞口直径大约~mm，比针孔大。

外墙砖对坯体的要求：应具有较高的生坯强度和干燥强度，以减少破碎率；坯体的干燥收缩和烧成收缩应尽量小，避免开裂变形和尺寸不一；坯体挥发量要小，以减少黑心起泡和针孔；坯体具有良好的导热性能；坯料细度合理，游离石英少；坯釉的适应性要好，以减少后期龟裂。

自年以来我公司一直致力发展陶瓷生产设备陶瓷自动注浆成型生产线致力于高精尖机械设备的研发设计科技含量较高的机械装备制造开发与经营，不定期开发适合各种工况的智能设备，我们的目标是：“没有最好，只有更好，客户的满意是北京中大的追求”。此外，与国内目前使用的同类设备比较，具有以下明显的优特点：主机前部设有自动翻转机构，运行噪音低人机交互安全可靠。垂直运动倒浆，并配合循环链式烘干机的先进设计，合理分配脱模模具干燥运行时间，以提高生产效率；单位产能增加%以上。在产品质量上，公司精益求精通过引进和消化吸收国外相关设备的工艺技术，结合航天系统工程设计与控制技术陶瓷空心注浆成型类产品的生产工艺技术要求，确立了该设备的研制方案。本陶瓷自动注浆成型生产线的优越性体现在：自动化程度高，提高了生产效率和产品成品率，保证了产品的一致性，可满足陶瓷企业实现产业升级的需要；提高了产能和品质

,减少了人工及劳动强度,有效地保障了安全生产,节省场地,更大限度地满足了节能环保的需求。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/x63QTaoCioONXN.html>