粉末涂料制粉设备

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

粉末涂料制粉设备

热熔挤出是一个连续的过程,如果第一步骤中的预混合不充分将导致涂膜组成不均从而造成涂层表面的流平不好机械性能差涂层表面颜色不均一光泽度低表面有缺陷等。预混合前的准备工作一般来说粉末涂料的原料都是固体状的,只有当所需要混合的各种成分都具有同样的大小才能在预混合阶段获最好的效果,但这显然是不可能的,因为树脂和颜料两者的粒度差了几个数量级,少量的助剂,如流平剂或催化剂的加入,我们可以通过使用制作母料技术加以克服。其次是投料顺序,各种材料的投料顺序不同会在一定程度上影响物料混合的均匀程度和效率,在使用不同的配料设备时,应依据其工作原理来制定相应的投料顺序和配料工艺。如使用图这种带有破碎装置的配料罐,其搅拌桨在底部,因此要先投颗粒大的材料,因粒径大的物料有利于力的传导,所以先投树脂材料利于物料的混合,如果先投粒径细的材料,则会在水平桨叶下部形成混合死角。配料时投料量的掌握,一般来说投入物料的表观体积要占罐体容积的%以内,否则就没有足够的空间进行物料的混合,影响混料的均匀程度。预混合后基料的理想粒度应该在～mm,如果颗粒太小,在挤出工序的喂料期间将倾向于流化,如果颗粒太大则需要增加功率才能使预混合料在混合机中流动。常用混合机的品种目前常用的粉末涂料高速混合机是干法制粉工艺非常有效的混合设备,这个类型的典型款式是广泛使用的“ Mixaco ”容器混合机,见图。这种类型的混合机用于快速混合,粉末球状颗粒含有填料的黏性液体颜料或其他助剂,可在s到几分钟内完成混合。粉末涂料制粉设备的设计允许混合机头部

容易为多个容器同时使用,每次一个,当需要频繁换色时,混合设备头部很容易且快速地被清理干净。

涂料设备

预混合步骤的操作顺序是将一批物料加到容器中后,将容器推到混合头的下面,然后容器在气动作用下升高,并且根据容器型号由手动或气动作用促进夹具自动锁紧混合头。

这种机器的一个显著特征是用非常短的混合时间便可达到极高的混合效果,甚至是少量的着色颜料亦可很容易地被预混合,并能被均匀地分散。总之,可快速清洗,加上几个混合容器可公用一个混合头的优点,以及短的混合时间至少在预混合阶段消除了频繁换色所产生的问题。该混料罐下部装有水平转动的并有一定斜面的桨叶,桨叶将物料水平搅动,并在离心力的作用下物料趋向罐体内壁。锥型混料罐也无破碎装置,在自身翻转的同时,罐的一头粉末涂料制粉设备还配有一个低速搅拌桨用以出料,水平中轴上配有螺旋推进器,以加大混料强度,见图。近年来我国粉末涂料制粉设备行业对混合机作了许多改进,技术性能得到提高,体现在以下几方面设计了多种形式的搅拌机器供用户选择;改进提高了立柱支撑系统和传动系统的刚度,使所有机器的运行更加平稳;配置了混合头冷却系统和集尘系统;配置了精确可靠的运动限位装置;配置了精确可靠的过载保护系统;在卸料点配置了自动化程度较高的卸料站;普遍采用PLC实现全过程自动控制。将粉末涂料底粉加入到具有控温夹套的高速混合机中,利用混合设备的高速旋转,在短时间内因搅拌桨和被混物料之间运动速度不同而产生摩擦,摩擦生热使基料混合物温度升高。当物料温度升高至接近树脂的玻璃化温度(Tg)时,在氮气保护和设备的高速搅拌下,迅速将金属颜料加入到高速旋转的粉体中,使粉末涂料制粉设备粘结在已经软化的粉末涂料粒子表面,然后迅速放料冷却处理,这就是粉末涂料的邦定工艺过程。

干混技术(DryBlending)是指采用普通的混合(Mixing)工艺将金属粉颜料掺混到粉末涂料中的工艺过程。

但是金属粉颜料极易结块,且与粉末涂料分离,从而导致喷粉的颜色和光泽不均匀,分离的金属粉颜料也可能使喷枪堵塞。

奥地利Benda-Lutz金属闪光颜料公司于年在欧洲大陆首次推出了粘结工艺技术,粉末涂料与金属颜料的邦定技术工艺,随后包括AkzoNobel(阿克苏诺贝尔)和Tiger(老虎)等粉末涂料公司都将热粘结技术成功地应用于粉末涂料的生产中。粘贴附着过程中应精确控制混合容器内惰性气体的安全比例精确控制混合容器内的温度,并使容器内的温度场均匀一致,这是保证金属粉邦定成功的关键。筛分由于邦定过程中粉末涂料受热升温,不可避免地会产生局部粉末涂料颗粒结团的现象,因此必须对已完成邦定过程的金属粉末涂料进行筛分,除去大颗粒,建议采用～目

的筛网。混合机的选择混合机的选择依据是混合强度换色频率以及操作工艺是连续生产粉末涂料制粉设备还是间歇生产,因为更换品种的清洁时间对整个生产操作至关重要,因此粉末涂料工厂生产的配方品种也会影响混合机的选择。对于要经常换色的生产线,应首选高速预混合机或容器预混合机,因为粉末涂料制粉设备们很容易清洗且混合时间较短,只需～min,对于不经常换色的生产线,螺条混合机是很有优势的,粉末涂料制粉设备只要很低的投资,且每批产量大。除操作工艺以外,为了制造一致性能的涂膜或对混合设备本身的损耗考虑,我们必然特别关注混合机的结构,混合机需要适当的构造设计。对于这种情况下驱动装置必须能承受满负荷反复起动这个最基本的要求,比较好的装配是直流电动机,粉末涂料制粉设备能比一般的正常起动提供～倍的附加扭矩。

粉末涂料

同时，在国家“十二五”规划和产业结构调整的大方针下，粉末涂料制粉设备面临巨大的市场投资机遇，行业有望迎来新的发展契机。报告以粉末涂料制粉设备项目投资建设所必须考虑的问题为出发点，为投资者详细的分析整个项目面临的市场环境和未来的投资收益测算。一般来说，可行性研究是以市场供需为立足点，以资源投入为限度，以科学方法为手段，以一系列评价指标为结果，粉末涂料制粉设备通常处理两方面的问题：一是确定项目在技术上能否实施，二是如何才能取得最佳效益。根据国家投资体制改革要求，我国大部分地区，企业投资类项目采取项目备案制和项目核准制(编制项目申请报告)；政府性项目，使用财政资金的编制可研报告。第一节粉末涂料制粉成套设备项目概况（一）项目名称（二）项目承办单位介绍（三）项目可行性研究工作承担单位介绍（四）项目主管部门介绍（五）项目建设内容规模目标（六）项目建设地点第二节粉末涂料制粉成套设备项目可行性研究主要结论第三节粉末涂料制粉成套设备项目主要技术经济指标表在总论部分中，可将研究报告中各部分的主要技术经济指标汇总，列出主要技术经济指标表，使审批和决策者对项目作全貌了解。第二章粉末涂料制粉成套设备项目建设背景必要性可行性分析从宏观和微观方面分析项目提出的背景情况和产业发展情况，用定性和定量的方法分析企业进行投资的必要性。第一节粉末涂料制粉成套设备项目产品市场调查分析（一）国际市场调查分析（二）国内市场调查分析（三）价格调查分析（四）上游原料市场调查分析（五）下游消费市场调查分析（六）市场竞争调查分析第二节市场预测分析市场预测是市场调查在时间上和空间上的延续，是利用市场调查所得到的信息资料，根据市场信息资料分析报告的结论，对本未来市场需求量及相关因素所进行的定量与定性的判断与分析。按照国家现行规定，凡从事对环境有影响的建设项目都必须执行环境影响报告书的审批制度，同时，在可行性研究报告中，对环境保护和劳动安全要有专门论述。第一节粉末涂料制粉成套设备项目组织计划（一）组织形式（二）工作制度第二节粉末涂料制粉成套设备项目劳动定员和人员培训（一）劳动定员（二）年总工资和职工年平均工资估算（三）人员培训及费用估算第八章粉末涂料制粉

成套设备项目实施进度安排项目实施时期的进度安排也是可行性研究报告中的一个重要组成部分。这一时期包括项目实施准备，资金筹集安排，勘察设计和设备订货，施工准备，施工和生产准备，试运转直到竣工验收和交付使用等各工作阶段。

制粉设备

这些阶段的各项投资活动和各个工作环节，有些是相互影响的，前后紧密衔接的，也有些是同时开展，相互交叉进行的。因此，在可行性研究阶段，需将项目实施时期各个阶段的各个工作环节进行统一规划，综合平衡，作出合理又切实可行的安排。

项目可行性研究阶段，资金筹措工作是根据对建设项目固定资产投资估算和流动资金估算的结果，研究落实资金的来源渠道和筹措方式，从中选择条件优惠的资金。可行性研究中，应对下列内容加以说明：第三节粉末涂料制粉成套设备项目投资使用计划第四节粉末涂料制粉成套设备项目财务评价说明财务测算假定第五节粉末涂料制粉成套设备项目总成本费用估算第六节销售收入销售税金及附加和增值税估算第七节损益及利润分配估算第八节现金流估算第十章粉末涂料制粉成套设备项目不确定性分析在对建设减速机电子仪表项目进行评价时，所采用的数据多数来自预测和估算。为避免或尽可能减少风险，就要分析不确定性因素对项目经济评价指标的影响，以确定项目的可靠性，这就是不确定性分析。第十一章粉末涂料制粉成套设备项目财务效益经济和社会效益评价分析在建设项目的技术路线确定以后，必须对不同的方案进行财务经济效益评价，判断项目在经济上是否可行，并比选出优秀方案。本部分就可行性研究报告中财务经济与社会效益评价的主要内容做一概要说明第一节财务评价分析财务评价是考察项目建成后的获利能力债务偿粉末涂料制粉设备还能力及外汇平衡能力的财务状况，以判断建设项目在财务上的可行性。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/TUrAFenMogJKcb.html