西安加气块生产流程图

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

西安加气块生产流程图

砂加气块的原材料主要为水泥石灰砂，粉煤灰等，是水泥混凝土制品，含有经水养护而生成的硅酸钙水化物胶体，水灰比大，胶结料多，骨料为空气，虽经砂，但收缩值目前根据成本因素只能控制在%～%范围内。砂加气块的原材料主要为水泥石灰砂，粉煤灰等，是水泥混凝土制品，含有经水养护而生成的硅酸钙水化物胶体，水灰比大，胶结料多，骨料为空气，虽经砂，但收缩值目前根据成本因素只能控制在%（万分之四）～%（万分之六）范围内，比传统烧结粘土砖大，。加气混凝土配套设备主要包括：球磨机，鄂式破碎机，皮带输送机，移动式搅拌浇注机，涡流制浆机，双钩同步行车，单钩行车，吊具，蒸养车，模框底板，提升机，切割设备，立柱支杆等设备。西安加气块生产流程图还有蒸养车易损件的维护，如果使用生产中易损件毁坏要在第一时间更换！蒸养小车主要由以下几部分组成车架主要有型钢组成，钢性好，结构简单，上部安装了底板导向装置，使底板放置时快速方便。

车轮组件主要由车轮轴轴承等组成，车轮表面淬火处理，经久耐用，内部结构经特殊设计，可确保轴承经蒸压釜高温高压蒸养后，仍滚动灵敏，运行可靠。一般情况下，将粉煤灰或硅砂矿渣加水磨成浆料，加粉状石灰适量水泥石膏和发泡剂稳泡剂经搅拌注入模框内，静养发泡固化后，切割成各种规格砌块或板材，由蒸养车送入蒸压釜内，经高温高压蒸气养护形成多孔轻质的混凝土制品。加气混凝土设备的选型和数量根据工艺设计方案

而确定，由于加气混凝土生产工艺不同，形成体现工艺特点的不同装备技术。

一般情况下，将分煤球或硅砂，矿渣加水磨成浆料，加入适量的水泥，静养发泡固定后，切割成各种切块或板块，有蒸养车送入蒸压釜内，经高温高压蒸汽养护形成多空轻质的混凝土制品。煤灰加气混凝土的发展和产品特点：由于粉煤灰加气混凝土生产原料丰富，特别是使用粉煤灰为原料，能综合利用工业废渣治理环境污染不破坏耕地，又能创造良好的社会效益和经济效益，是一种替代传统实心粘土砖理想的墙体材料。

但一般情况下，粉煤灰加气混凝土是由将粉煤灰或硅砂加水磨成浆料，加入粉状石灰，适量水泥石膏和发泡剂，经搅拌后注入模框内，静氧发泡固化后，切割成各种规格砌块或板材，由蒸养车送入蒸压釜中，在高温饱和蒸气养护下形成多孔轻质的粉煤灰加气混凝土制品。加气块是一种新型墙体建筑材料，加气块具有轻质节能保温防火隔热利废，经济指标优越和易加工等特点。

加气块在隔热保温等节能方面特点显著，加气块保温能力是粘土砖的至倍，普通混凝土的至倍，而加气块中空的结构又决定了加气混凝土自重较低，仅相当于粘土砖的／混凝土的／。加气混凝土用作节能建筑的围护结构时，是目前单一材料就可达到国家节能第二部标准的唯一新型材料能获得最优的保温节能效果，曾经被誉为节能环保的“黄金”建材。加入粉状石灰，适量水泥石膏和发泡剂，经搅拌后注入模框内，表静养发泡固化后，切割成各种规格砌块或板材，由蒸养车送入蒸压斧内，经高温饱和蒸气养护下既形成多孔轻质的加气混凝土制品。

是一种新型墙体建筑材料具有轻质节能保温防火隔热利废，经济指标优越和易加工等特点可广泛应用在工业和民用建筑中做墙体楼板和屋面板等承重材料及非承重材料或维护填充材料。在隔热保温等节能方面特点显着，其保温能力是粘土砖的至倍，普通混凝土的至倍，而加气块中空的结构又决定了加气混凝土自重较低，仅相当于粘土砖的／混凝土的／。用作节能建筑的围护结构时，是目前单一材料就可达到国家节能第二部标准的唯一新型材料能获得最优的保温节能效果。

西安加气块

加气块原材料,使用球磨机来处理粉煤灰（或砂石粉）经电磁振动给料机胶带输送机送入球磨机，磨细后的粉煤灰（或砂石粉）用粉煤灰泵分别送至料浆罐储存。石灰经电磁振动给料机胶带输送机送入颚式破碎机进行破碎，破碎后的石灰经斗式提升机送入石灰储仓，然后经螺旋输送机送入球磨机，磨细后的物料经螺旋输送机斗式提升机送入粉料配料仓中。化学品按一定比例经人工计量后，制成一定浓度的溶液，送入储罐内储存铝粉由铝

西安加气块生产流程图

粉库运至生产车间，用电葫芦提升到配料楼二楼倒入搅拌机中定量加水，搅拌成铝粉悬浮液加气块配料搅拌浇注石灰水泥由粉料配料仓下的螺旋输送机依次送到自动计量秤累积计量，秤下有螺旋输送机可将物料均匀加入浇注搅拌机内。粉煤灰（或砂石粉）和废浆放入计量缸计量，在各种物料计量后模具已就位的情况下，可进行料浆搅拌，料浆在浇注前应达到工艺要求(约℃)，如温度不够，可在料浆计量罐通蒸汽加热，在物料浇注前～分钟加入铝粉悬浮液。

加气块初养和切割浇注后模具用输送链推入初养室进行发气初凝，室温为8～℃，初养时间为．-小时(根据地理有利条件，可免去此工艺)，初养后用负压吊具将模框及坯体一同吊到预先放好釜底板的切割台上．脱去模框．切割机对坯体进行横切纵切铣面包头，模框吊回到运模车上人工清理和除油，然后吊到模车上组模进行下一次浇注，切好后的坯体连同釜底板用天车吊到釜车上码放两层，层间有四个支撑，若干个釜车编为一组。加气块蒸压及成品坯体在釜前停车线上编组完成后，打开要出釜的蒸压釜釜门，先用卷扬机拉出釜内的成品釜车，然后再将准备蒸压的釜车用卷扬机拉入蒸压釜进行养护。

洗砂机的出现为我国的建筑提供了很多的砂石料，也为投资的客户创造了良好的经济效益，洗石设备的“质量”关系到厂家的兴衰，洗砂机严把质量关，以更加高效环保的洗砂机设备为环境做出应用的贡献。洗砂机在满足生产需求和节约投资成本的基础上积极寻求更好的节能设计工艺，洗砂机将环境保护和低碳的理念运用到洗砂机设备的设计研发之中，这不仅是建筑行业发展的重要要求，也是发展循环经济，提高资源利用率的新的发展途径。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/jm0AXiAnK9qxa.html