

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 光机电 >> CER1年产10万吨1250彩涂生产线技术装备的研发与应用

请输入查询关键词

科技频道

搜索

## CER1年产10万吨1250彩涂生产线技术装备的研发与应用

关键词: [彩涂板](#) [技术装备](#) [辊涂工艺](#)

所属年份: 2004

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 中冶京诚工程技术有限公司

成果摘要:

彩涂板兼有有机聚合物与钢板两者的优点,既有有机聚合物的良好着色性、成型性、耐腐蚀性、装饰性,又有钢板的高强度和易加工性,可进行冲裁、弯曲、深冲、焊接等加工,这就使彩涂板制成的产品有良好的实用性、装饰性、加工性、耐久性。辊涂法是利用旋转的粘料辊和涂敷辊将液态涂料均匀、连续地涂敷在带钢基板的上、下表面,经烘烤固化而成。世界上采用该种类型工艺的机组数量最多,生产量最大,并且积累了大量成熟生产操作经验。产品应用也最普遍,其产品广泛应用在室外建筑,也应用在室内装潢、家电、家具等领域。该类机组的运行速度较高、单机产能大。辊涂工艺具有生产灵活、涂料适应性强、涂层厚度范围大等优点;采用辊涂工艺,通过配置少量的专用设备(如层压机和压花机等)即可生产出层压和压花产品。直接燃烧热气体循环加热工艺是目前彩涂生产中使用最为普遍的烘烤工艺。固化炉根据机组的运行速度不同,一般分为3-5段,每一段设有一个直接燃烧的循环加热器,采用热风循环对带钢及涂层进行加热。每个加热器同时又是一个“焚烧炉”,它利用烧嘴的燃烧热使循环炉气中的部分溶剂燃烧,炉内的热气体通过循环风机与烧嘴的燃烧废气混合后达到一定温度,送入固化炉内,并通过喷嘴均匀地“吹拂”在带钢的上下表面。含有溶剂的炉气由排气风机通过管道送至焚烧炉处理。炉温分段控制,依段递增到所要求的固化温度。各段炉温的选择既可保证溶剂的充分挥发又不影响涂层的“烘烤”质量。带钢在炉内的固化时间可根据涂料种类、涂层厚度以及固化温度等参数综合后确定,通过改变机组速度,可以得到不同的固化时间。热风循环加热工艺成熟可靠,生产操作灵活,对涂料和涂层具有广泛的适应性。彩涂板产品定位于以建筑用板为主。生产规模为建设一条年产10万吨彩色涂层钢卷生产线。彩涂板产品规格:带钢厚度为0.2~1.2mm,宽度为600~1250mm。钢卷最大卷重为10t。产品平均厚度0.5mm,平均宽度1000mm。产品的涂料种类有初涂:聚酯、环氧树脂、聚氨脂等,精涂:聚脂、硅改性聚酯、PVDF等。产品按GB/T12754-91以及相应的JIS、DIN、ASTM。

成果完成人: 李鸿波;韩志勇;沙舟;沈志前;贾庆春

[完整信息](#)

### 行业资讯

塔北地区高精度卫星遥感数据处理  
 综合遥感技术在公路深部地质...  
 轻型高稳定度干涉成像光谱仪  
 智能化多用途无人机对地观测技术  
 稳态大视场偏振干涉成像光谱仪  
 2001年土地利用动态遥感监测  
 新疆特克斯河恰甫其海综合利...  
 用气象卫星资料反演蒸散  
 天水陇南滑坡泥石流遥感分析  
 综合机载红外遥感测量系统及...

### 成果交流

### 推荐成果

- [容错控制系统综合可信性分析...](#) 04-23
- [基于MEMS的微型高度计和微型...](#) 04-23
- [基于MEMS的载体测控系统及其...](#) 04-23
- [微机械惯性仪表](#) 04-23
- [自适应预估控制在大型分散控...](#) 04-23
- [300MW燃煤机组非线性动态模型...](#) 04-23
- [先进控制策略在大型火电机组...](#) 04-23

· [自动检测系统化技术的研究与应用](#)

04-23

· [机械产品可靠性分析--故障模...](#)

04-23

Google提供的广告

>> [信息发布](#)

[版权声明](#) | [关于我们](#) | [客户服务](#) | [联系我们](#) | [加盟合作](#) | [友情链接](#) | [站内导航](#) | [常见问题](#)  
国家科技成果网

京ICP备07013945号