



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213199122 U

(45) 授权公告日 2021.05.14

(21) 申请号 202021791689.1

(22) 申请日 2020.08.24

(73) 专利权人 山东雨中情防水材料有限公司  
地址 261000 山东省潍坊市寿光市滨海(羊  
口) 高新技术开发区南环路与盐都路  
交叉口西南角

(72) 发明人 刘阳

(74) 专利代理机构 济南舜源专利事务所有限公  
司 37205

代理人 张亮

(51) Int. Cl.

B32B 37/12 (2006.01)

B32B 37/10 (2006.01)

B32B 37/06 (2006.01)

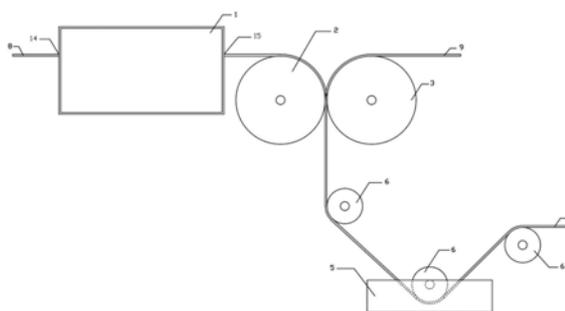
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种沥青卷材辊压成型装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种沥青卷材辊压成型装置,属于建材加工设备的技术领域。包括涂料仓、动力辊、从动辊、冷却槽、第一胎基和第二胎基。所述涂料仓设有涂料仓入口和涂料仓出口;所述涂料仓内设有加热辊;所述加热辊下方设有配套的加热板;所述涂料仓入口处设有下胶管;所述下胶管为通管;所述涂料仓出口处设有刷板;所述第一胎基从涂料仓入口进入,经加热辊从涂料仓出口引出与动力辊相接;所述第二胎基与从动辊相接;所述第一胎基与第二胎基经动力辊和从动辊挤压后经张力辊引导进入冷却槽,冷却后形成沥青卷材;所述动力辊与从动辊通过齿轮相连;所述动力辊通过电机驱动。本实用新型保证了胎基之间粘结牢固,解决了卷材表面易起皱的问题。



1. 一种沥青卷材辊压成型装置,其特征在于,包括涂料仓、动力辊、从动辊、冷却槽、第一胎基和第二胎基;所述涂料仓设有涂料仓入口和涂料仓出口;所述涂料仓内设有加热辊;所述加热辊通过辊轴安装在涂料仓;所述加热辊下方设有配套的加热板;所述涂料仓入口处设有下胶管;所述下胶管为通管;所述涂料仓出口处设有刷板;所述第一胎基从涂料仓入口进入,经加热辊从涂料仓出口引出与动力辊相接;所述第二胎基与从动辊相接;所述第一胎基与第二胎基经动力辊和从动辊挤压后经张力辊引导进入冷却槽,冷却后形成沥青卷材;所述动力辊与从动辊通过齿轮相连;所述动力辊通过电机驱动。

2. 如权利要求1所述的一种沥青卷材辊压成型装置,其特征在于,所述加热板为电加热板。

3. 如权利要求1所述的一种沥青卷材辊压成型装置,其特征在于,所述第一胎基为聚酯胎基,所述第二胎基为聚酯胎基。

4. 如权利要求1所述的一种沥青卷材辊压成型装置,其特征在于,所述加热辊设置为2~5个。

5. 如权利要求1所述的一种沥青卷材辊压成型装置,其特征在于,所述冷却槽内为循环水。

6. 如权利要求1所述的一种沥青卷材辊压成型装置,其特征在于,所述下胶管设置为3~6根,相邻的下胶管之间的等间距分布。

## 一种沥青卷材辊压成型装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及建材加工设备的技术领域,具体涉及一种沥青卷材辊压成型装置。

### 背景技术

[0002] 沥青卷材常用于张贴式防水层,分为有胎卷材和无胎卷材。有胎卷材是以厚纸、聚酯材料作为胎基,通过挤压的方式制成卷状材料。在现有的生产工艺中,一般是采用先对胎基进行涂胶操作或者是将胎基进行浸渍后在进行挤压成型。这样生产出来的沥青卷材存在着质量差、胎基粘合不牢靠、卷材表面易起皱的问题。

### 实用新型内容

[0003] 针对现有技术中制作的沥青卷材质量差、胎基粘合不牢靠、卷材表面易起皱的问题,本实用新型提供一种沥青卷材辊压成型装置,以解决上述问题。

[0004] 一种沥青卷材辊压成型装置,包括涂料仓、动力辊、从动辊、冷却槽、第一胎基和第二胎基。所述涂料仓设有涂料仓入口和涂料仓出口;所述涂料仓内设有加热辊;所述加热辊通过辊轴安装在涂料仓;所述加热辊下方设有配套的加热板;所述涂料仓入口处设有下胶管;所述下胶管为通管;所述涂料仓出口处设有刷板;所述第一胎基从涂料仓入口进入,经加热辊从涂料仓出口引出与动力辊相接;所述第二胎基与从动辊相接;所述第一胎基与第二胎基经动力辊和从动辊挤压后经张力辊引导进入冷却槽,冷却后形成沥青卷材;所述动力辊与从动辊通过齿轮相连;所述动力辊通过电机驱动。

[0005] 进一步的,所述加热板为电加热板。

[0006] 进一步的,所述第一胎基为聚酯胎基,所述第二胎基为聚酯胎基。

[0007] 进一步的,所述加热辊设置为2~5个。

[0008] 进一步的,所述冷却槽内为循环水。

[0009] 进一步的,所述下胶管设置为3~6根,相邻的下胶管之间的等间距分布。

[0010] 本实用新型的工作原理为:先将第一胎基从涂料仓入口传入,在入口的上方设有下胶管,下胶管的一端与盛胶的容器相连,通过下胶管将粘性沥青涂到第一胎基上;然后向后经过加热辊,通过加热辊的加热,使得粘性沥青的流动性变好,向后进过涂料仓出口设置的刷板将粘性沥青涂抹均匀;再与从动辊上的第二胎基经动力辊和从动辊的挤压粘合在一起。最后经过经张力辊的引导进入冷却槽冷却,向后传入后续的安装工序。

[0011] 本实用新型的有益效果为:

[0012] 本实用新型通过采用设置下胶管、加热辊以及刷板,可以保证涂胶均匀的涂刷在胎基上,再经过动力辊和从动辊的挤压,保证了胎基之间粘结牢固,解决了卷材表面易起皱的问题。

## 附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,对于本领域普通技术人员而言,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0015] 图2是本实用新型的涂料仓的结构示意图;

[0016] 图3是本实用新型的图2的左视结构示意图;

[0017] 图4是本实用新型的图2的右视结构示意图。

[0018] 图中,1-涂料仓,2-动力辊,3-从动辊,4-加热辊,5-冷却槽,6-张力辊,7-辊轴,8-第一胎基,9-第二胎基,10加热板,11-沥青卷材,12-下胶管,13-刷板,14-涂料仓入口,15-涂料仓出口。

## 具体实施方式

[0019] 为了使本技术领域的人员更好地理解本实用新型中的技术方案,下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都应当属于本实用新型保护的范围。

### [0020] 实施例1

[0021] 一种沥青卷材辊压成型装置,包括涂料仓1、动力辊2、从动辊3、冷却槽5、第一胎基8和第二胎基9。所述涂料仓1设有涂料仓入口14和涂料仓出口15;所述涂料仓1内设有4个加热辊4;所述加热辊4通过辊轴7安装在涂料仓1;所述加热辊4下方设有配套的加热板10;所述加热板10为电加热板;所述涂料仓入口14处设有5个下胶管12;所述下胶管为通管;所述涂料仓出口15处设有刷板13;所述第一胎基8为聚酯胎基,从涂料仓入口14进入,经加热辊4从涂料仓出口15引出与动力辊2相接;所述第二胎基9为聚酯胎基,与从动辊3相接;所述第一胎基8与第二胎基9经动力辊2和从动辊3挤压后经张力辊6引导进入冷却槽5,经冷却槽5内循环水冷却后形成沥青卷材11;所述动力辊2与从动辊3通过齿轮相连;所述动力辊2通过电机驱动。

[0022] 尽管通过参考附图并结合优选实施例的方式对本实用新型进行了详细描述,但本实用新型并不限于此。在不脱离本实用新型的精神和实质的前提下,本领域普通技术人员可以对本实用新型的实施例进行各种等效的修改或替换,而这些修改或替换都应在本实用新型的涵盖范围内/任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,可轻易想到变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应以权利要求所述的保护范围为准。

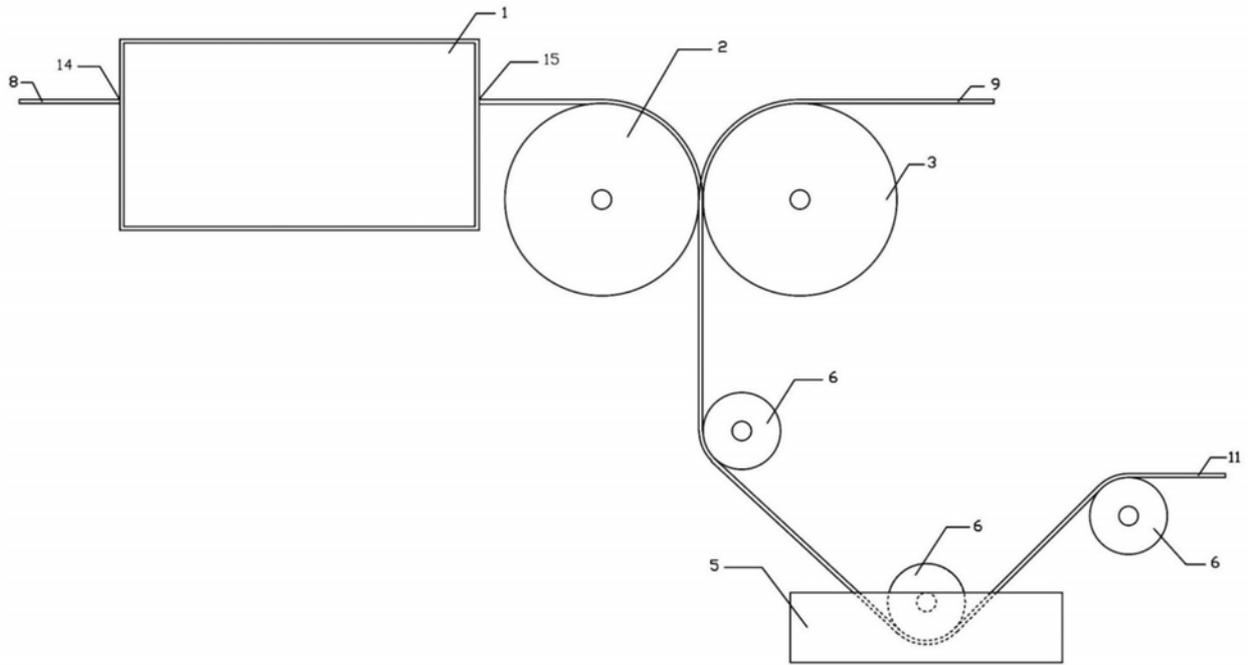


图1

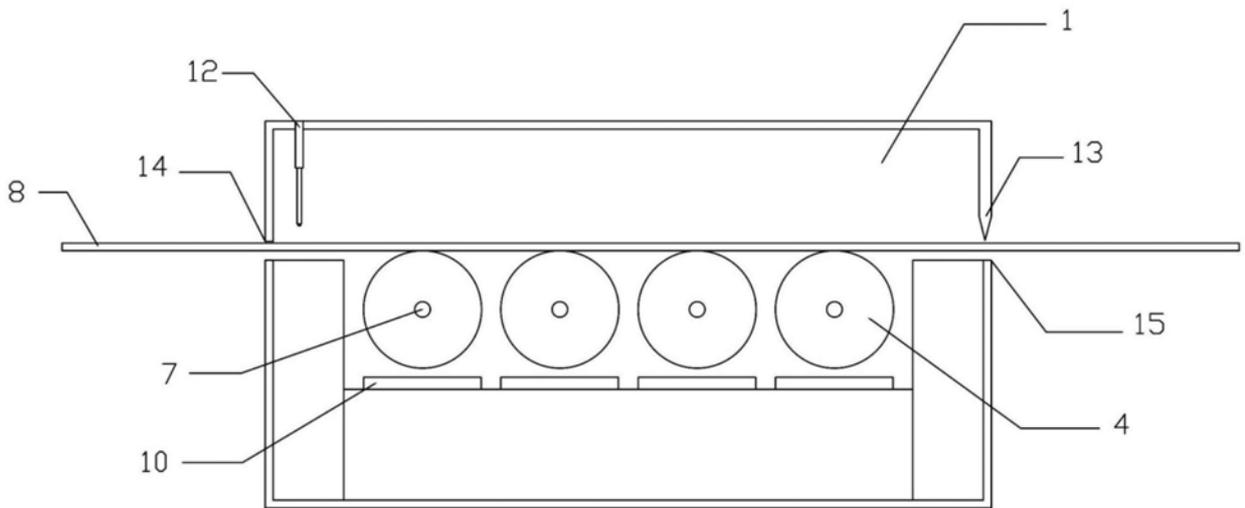


图2

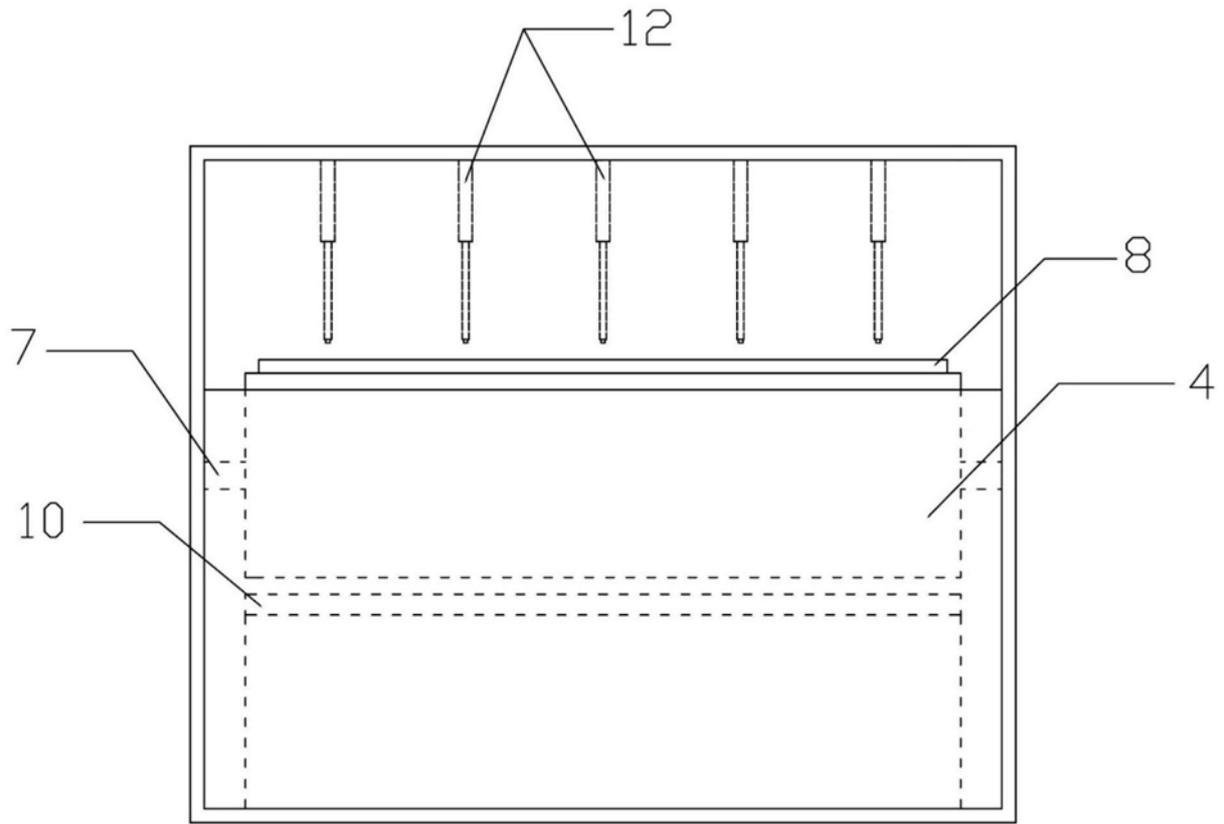


图3

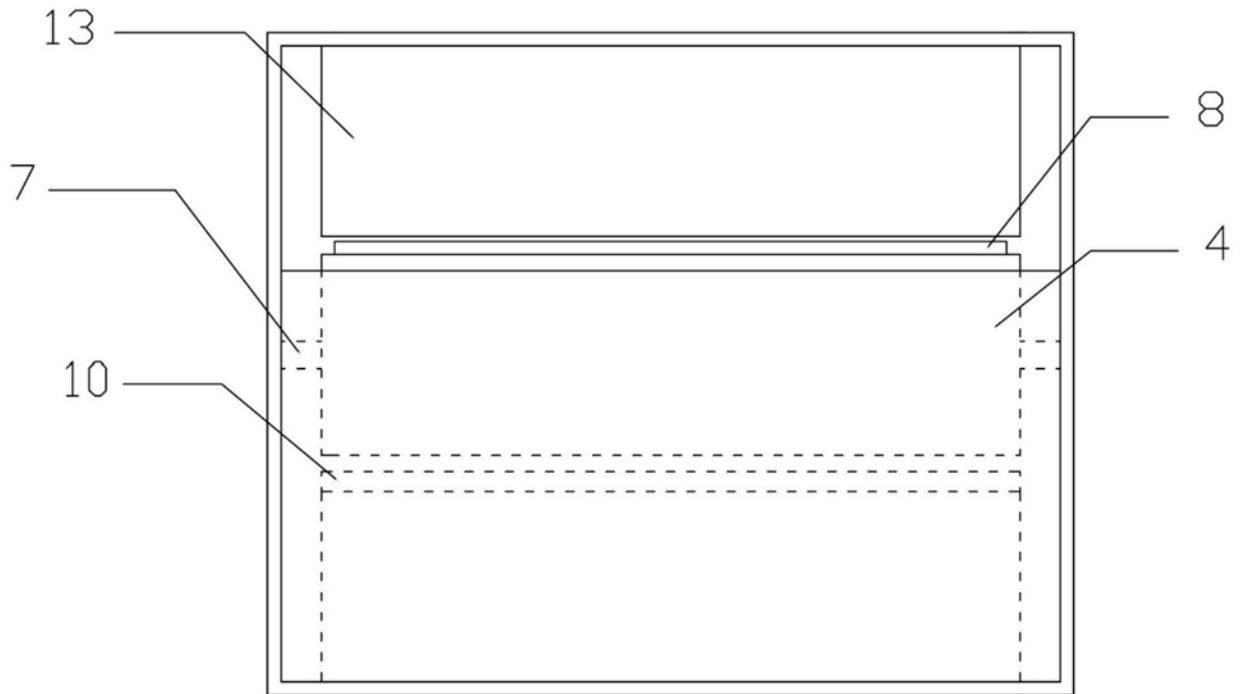


图4