



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201933301 U

(45) 授权公告日 2011. 08. 17

(21) 申请号 201020654059. X

(22) 申请日 2010. 12. 10

(73) 专利权人 绍兴圣世机械有限公司

地址 312000 浙江省绍兴市新昌县澄潭工业
园区

(72) 发明人 王增冰

(74) 专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所

33220

代理人 方剑宏

(51) Int. Cl.

D06B 1/08 (2006. 01)

D06B 3/10 (2006. 01)

D06B 23/00 (2006. 01)

D06B 23/04 (2006. 01)

B01D 69/12 (2006. 01)

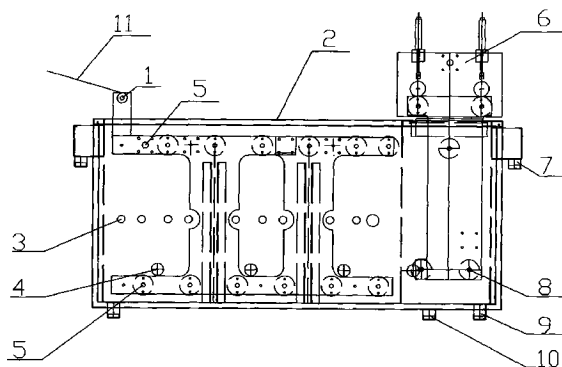
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

平板膜涂膜机的水洗装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种平板膜的生产设备，具体是指一种平板膜涂膜机的水洗装置。包括水洗槽，其特征在于：进布辊安装于水洗槽的上部，在水洗槽内安装有上、下两排平行的导布辊，上、下两排导布辊之间呈间隔排列，喷淋管对应设置于上、下导布辊之间，喷淋管连接于循环水管，在水洗槽的上部一侧设有溢流口，在水洗槽的底部设有排液口和可调节的底架，压车以及与压车联动连接的压布导辊安装于水洗槽的一端。本实用新型平板膜涂膜机的水洗装置，采用上、下两排导布辊设置，保证了生产效率和节约生产成本，每上、下一组导布辊之间设一只喷淋管，可以保证织物充分冲洗，适合平板膜大规模工业生产的需要。



1. 一种平板膜涂膜机的水洗装置,包括水洗槽,其特征在于:进布辊安装于水洗槽的上部,在水洗槽内安装有上、下两排平行的导布辊,上、下两排导布辊之间呈间隔排列,喷淋管对应设置于上、下导布辊之间,喷淋管连接于循环水管,在水洗槽的上部一侧设有溢流口,在水洗槽的底部设有排液口和可调节的底架,压车以及与压车联动连接的压布导辊安装于水洗槽的一端。

2. 根据权利要求1所述的一种平板膜涂膜机的水洗装置,其特征在于:所述的上、下两排导布辊,其中,上层设置7支导布辊,下层设置6支导布辊,上下两排导布辊之间的中心距离700mm。

3. 根据权利要求1或2所述的一种平板膜涂膜机的水洗装置,其特征在于:每上、下一组导布辊之间设置一只喷淋管。

平板膜涂膜机的水洗装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种平板膜的生产设备，具体是指一种平板膜涂膜机的水洗装置。

背景技术：

[0002] 目前，平板膜在水处理、环境保护以及生化领域等，获得了广泛的利用，平板膜可用于制备超滤膜、反渗透膜以及其它复合膜的支撑膜。由于具有较小的表面孔和通透性好的截面孔，因此，平板膜的具有优异的抗拉伸和抗冲击性能。

[0003] 平板膜的制备方法已由各种实验进行论证，在已公开的中国专利申请（申请号为200710067860、200810061236）中，采用以无纺布为基材，通过在无纺布上刮涂专用的制膜液即可制得。

[0004] 平板膜的制备方法虽已趋成熟，但目前，适用于平板膜大规模工业生产的装置或设备尚未进行开发，本实用新型旨在提供一种可实现平板膜工业化、流水化生产的设备，从而为平板膜大规模工业化生产及推广提供一种可能。

[0005] 此即申请人作出本实用新型之目的。

实用新型内容：

[0006] 本实用新型的第一方面是提供一种高效的、适于大规模工业化生产的平板膜涂膜机的水洗装置。

[0007] 采用的技术方案如下，一种平板膜涂膜机的水洗装置，包括水洗槽，其特征在于：进布辊安装于水洗槽的上部，在水洗槽内安装有上、下两排平行的导布辊，上、下两排导布辊之间呈间隔排列，喷淋管对应设置于上、下导布辊之间，喷淋管连接于循环水管，在水洗槽的上部一侧设有溢流口，在水洗槽的底部设有排液口和可调节的底架，压车以及与压车联动连接的压布导辊安装于水洗槽的一端。

[0008] 优选地：

[0009] 所述的上、下两排导布辊，其中，上层设置7支导布辊，下层设置6支导布辊，上下两排导布辊之间的中心距离700mm。

[0010] 每上、下一组导布辊之间设置一只喷淋管。

[0011] 本实用新型的有益效果如下：

[0012] 本实用新型平板膜涂膜机的水洗装置，水洗槽采用 SUS316 不锈钢制作的有盖型槽体，水洗槽槽内上部设置上、下两排导布辊，为了保证生产效率和节约生产成本，优选采用上层设置7支导布辊，下层设置6支导布辊，上下两排导布辊之间的中心距离700mm，上下两排导布辊均采用 SUS316 不锈钢制作，每上、下一组导布辊之间设一只喷淋管，可以保证织物充分冲洗。槽底设置排液口，水洗槽总容布量为12m。可以有效地保证涂膜的基布在水中的化学反应时间，保证成膜反应的进行。适合平板膜大规模工业生产的需要。

[0013] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明。

附图说明：

[0014] 图 1 本实用新型实施例的水洗装置结构示意图。

具体实施方式：

[0015] 如图 1 所示,本实用新型的一种平板膜涂膜机的水洗装置,包括水洗槽 2,进布辊 1 安装于水洗槽 2 的上部,用于引导涂有制膜液的基布 11 进入水洗槽 2,在水洗槽 2 内安装有上、下两排平行的导布辊 5,上、下两排导布辊 5 之间呈间隔排列,以使基布 11 能循环缠绕于上、下导布辊 5 之间,喷淋管 3 对应设置于上、下导布辊 5 之间,优选地,每上、下一组导布辊 5 之间设置一只喷淋管 3,以保证基布被充分清洗,喷淋管 3 连接于循环水管 4,在水洗槽 2 的上部一侧设有溢流口 7,在水洗槽 2 的底部设有排液口 10 和可调节的底架 9,压车 6 以及与压车 6 联动连接的压布导辊 8 安装于水洗槽 2 的一端,用于挤压喷淋后的基布,使基布减少带液量,有利于进行后道工序处理。

[0016] 本实用新型平板膜涂膜机的水洗装置,水洗槽采用 SUS316 不锈钢制作的有盖型槽体,水洗槽槽内上部设置上、下两排导布辊,为了保证生产效率和节约生产成本,优选采用上层设置 7 支导布辊,下层设置 6 支导布辊,上下两排导布辊之间的中心距离 700mm,上下两排导布辊均采用 SUS316 不锈钢制作,每上、下一组导布辊之间设一只喷淋管,可以保证织物充分冲洗。槽底设置排液口,水洗槽总容布量为 12m。可以有效地保证涂膜的基布在水中的化学反应时间,保证成膜反应的进行。适合平板膜大规模工业生产的需要。

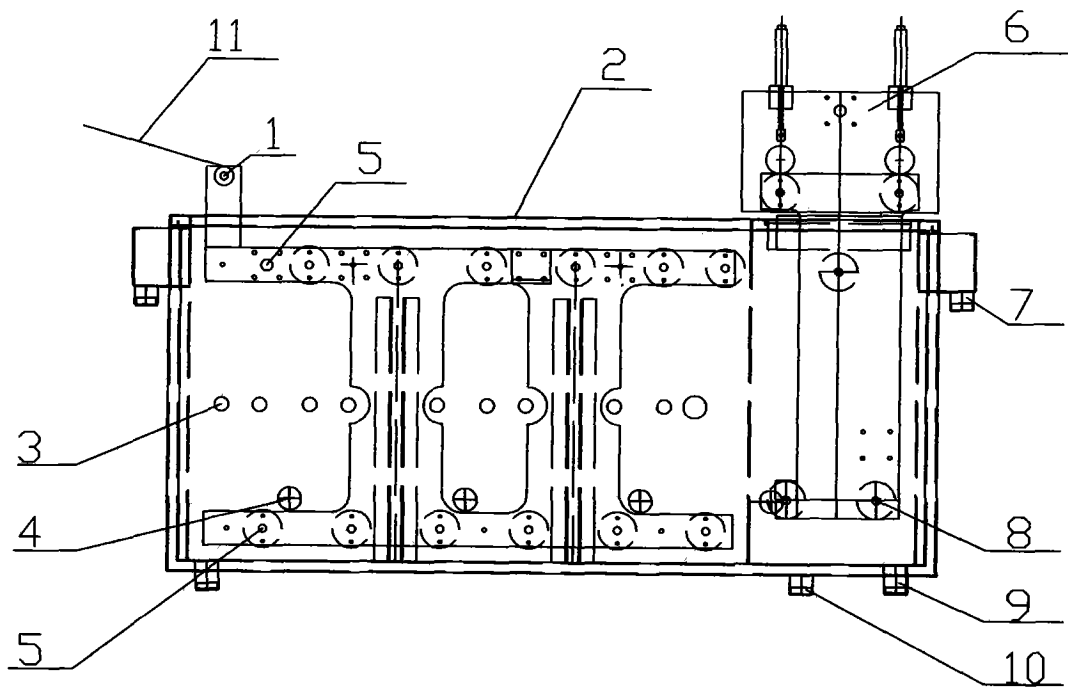


图 1