



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107542174 A

(43)申请公布日 2018.01.05

(21)申请号 201710668755.2

(22)申请日 2017.08.02

(71)申请人 聊城市铭旺建材有限公司

地址 252000 山东省聊城市聊临路以西(梁
水镇田园村东厂区)

(72)发明人 候新旺

(51)Int.Cl.

E04B 1/80(2006.01)

B28B 19/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种新型保温板的工艺流程

(57)摘要

本发明公开了一种新型保温板的工艺流程,针对传统的保温板作为隔层用其承重强度又不够,作出优选改进,本发明通过传送带自动将待加工的保温板进行按照上述步骤一至五进行加工,其通过滚筒压入机将钢丝平稳贴入保温板上,其中滚筒压入机类似于压路机,随后通过三级抹平装置进行对于保温板上的水泥浆的抹平,随后传送带将保温板传送至保温板晾干处进行保温板的晾干,流水生产一气呵成,十分简便,增设的钢丝和水泥浆增加了保温板的强度。

1. 一种新型保温板的工艺流程,其特征在于:包括以下步骤:
 - (一)、保温板输送:将保温板放入生产线的传送带上;
 - (二)、钢丝压入:将钢丝铺在保温板表面,使用滚筒压入机压紧;
 - (三)、铺设水泥浆:铺设有钢丝的保温板表面加入水泥浆;
 - (四)、水泥浆平铺:保温板经过三级抹平装置;
 - (五)、保温板晾干。
2. 根据权利要求1所述的新型保温板的工艺流程,其特征在于:所述步骤(一)、(二)、(三)和(四)均通过传送带传送。
3. 根据权利要求1所述的新型保温板的工艺流程,其特征在于:所述步骤(三)中,使用水泥浆搅拌机将水泥浆放于保温板表面。
4. 根据权利要求1所述的新型保温板的工艺流程,其特征在于:所述步骤(五)中,传送带将保温板传送至保温板架中。

一种新型保温板的工艺流程

技术领域

[0001] 本发明涉及建筑建造技术领域,具体为一种新型保温板的工艺流程。

背景技术

[0002] 保温板说的通俗易懂就是给楼房保温用的板子。保温板是以聚苯乙烯树脂为原料加上其他的原辅料与聚含物,通过加热混合同时注入催化剂,然后挤塑压出成型而制造的硬质泡沫塑料板,具有防潮、防水性能,可使减少建筑物外围护结构厚度,从而增加室内使用面积。

[0003] 建筑节能是节约能源的一项重要组成部分。随着我国经济的快速发展,对保温材料的需求越来越大,特别是建筑领域其需求量是不可估量的,同时对防火等级的要求也越来越高。而不燃保温板能适用于建筑、石油、电力、冶金、纺织、交通运输等各个重要的行业,而仅在建筑中,根据国家统计局公布的数字,我国房地产开发每年投资额达上万亿,且随着建筑业的规模发展,建筑工程材料的要求越来越高,由于保温板具有防潮、防水性能,可使减少建筑物外围护结构厚度,从而增加室内使用面积等优点,现在越来越多的户主和建筑商运用保温板作为隔层。

[0004] 但是传统的保温板作为隔层用其承重强度又不够。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种喷灌挤压组合桩及其成型方法,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 本发明提供了一种新型保温板的工艺流程,其特征在于:包括以下步骤:

[0007] (一)、保温板输送:将保温板放入生产线的传送带上;

[0008] (二)、钢丝压入:将钢丝铺在保温板表面,使用滚筒压入机压紧;

[0009] (三)、铺设水泥浆:铺设有钢丝的保温板表面加入水泥浆;

[0010] (四)、水泥浆平铺:保温板经过三级抹平装置;

[0011] (五)、保温板晾干。

[0012] 优选的,所述步骤(一)、(二)、(三)和(四)均通过传送带传送。

[0013] 优选的,所述步骤(三)中,使用水泥浆搅拌机将水泥浆放于保温板表面。

[0014] 优选的,所述步骤(五)中,传送带将保温板传送至保温板架中。

[0015] 与现有技术相比,本发明的有益效果为:本发明通过传送带自动将待加工的保温板进行按照上述步骤一至五进行加工,其通过滚筒压入机将钢丝平稳贴入保温板上,其中滚筒压入机类似于压路机,随后通过三级抹平装置进行对于保温板上的水泥浆的抹平,随后传送带将保温板传送至保温板晾干处进行保温板的晾干,流水生产一气呵成,十分简便,增设的钢丝和水泥浆增加了保温板的强度。

具体实施方式

[0016] 下面将对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0017] 本发明提供了一种新型保温板的工艺流程,其特征在于:包括以下步骤:

[0018] (一)、保温板输送:将保温板放入生产线的传送带上;

[0019] (二)、钢丝压入:将钢丝铺在保温板表面,使用滚筒压入机压紧;

[0020] (三)、铺设水泥浆:铺设有机丝的保温板表面加入水泥浆;

[0021] (四)、水泥浆平铺:保温板经过三级抹平装置;

[0022] (五)、保温板晾干。

[0023] 进一步的,所述步骤(一)、(二)、(三)和(四)均通过传送带传送。

[0024] 进一步的,所述步骤(三)中,使用水泥浆搅拌机将水泥浆放于保温板表面。

[0025] 优选的,所述步骤(五)中,传送带将保温板传送至保温板架中。

[0026] 与现有技术相比,本发明的有益效果为:本发明通过传送带自动将待加工的保温板进行按照上述步骤一至五进行加工,其通过滚筒压入机将钢丝平稳贴入保温板上,其中滚筒压入机类似于压路机,随后通过三级抹平装置进行对于保温板上的水泥浆的抹平,随后传送带将保温板传送至保温板晾干处进行保温板的晾干,流水生产一气呵成,十分简便,增设的钢丝和水泥浆增加了保温板的强度。

[0027] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。