

苏州EPS泡沫粒子

发布日期：2025-10-03 | 阅读量：6

EPS加工生产过程中常见弊病、原因、改善方法列举：？（供参考）序号 加工程序 不良状况
原因 改善措施 I 预发泡 A□泡粒结块 1. 原粒涂层剂太少 1. 原粒增拌涂层剂 2. 原料内有细粉
2. 使用粒度均匀之原料 3. 蒸汽压力太高 3. 调低蒸汽压力，加减压阀 4. 发泡温度高 4. 调低
发泡桶内温度 5. 蒸汽含水太多 5. 蒸汽管路加疏水器 6. 发泡桶底部冷凝水排放不畅 6. 发泡
机冷凝排放管线通畅 7. 加料速度慢，桶内滞留时间长 7. 增加加料速度 8. 原粒过期，倍率不
足 8. 用做发低倍率料上海批发泡沫粒子选择哪家，推荐江阴腾凌经贸发展有限公司。苏州EPS
泡沫粒子

泡沫塑料产品的性能取决于原料聚合物，但受泡沫的密度影响很大。一个密度为11b□ft3的PS
泡沫产品其中97%的体积是空气，这种产品的机械性能较差。泡沫体中所含的空气分隔成数百万
个泡孔，正是它们的存在使聚合物泡沫材料具有许多有价值的特性。这些特性包括绝热性、吸收
能量、漂浮性、高的刚度 / 重量比以及单位体积成本低等等。泡沫PS的大多数性能都与其密度有
很明显的函数关系，因此生产者可不需重新设计模具，只根据加工工艺简单变化的需要对实际操
作做些微小调整□PS泡沫的其它性能同样取决于聚合物的类型和发泡时用的数量。由于发泡PS产
品的机械强度可由发泡密度来调节，因此有时通过选用另外一种泡沫聚合物来获得需要的强度。
杭州泡沫粒子批发上海批发泡沫粒子推荐哪家，选择江阴腾凌经贸发展有限公司。

3、图纸确认根据现场实际情况，并结合设计图纸，对终产品的尺寸造型进行确认，不当
之处须及时提出修改意见，并送业主及设计方确认。4、产品制作EPS线条产品采用工厂化生产。
工厂须根据工程图纸，转换为加工图，排布详细的产品加工次序和生产计划，并密切结合现场实
际需要安排生产进度。对于现场的反馈情况及时作出反应，根据情况适时作出调整。5、弹线根据
施工图纸，在待安装EPS构件的部位弹出定位线（中线或边线）。6、线条裁切工厂生产的产品均
为定长，在现场安装时尽量用整根线条，需要裁切的线条用锯子进行锯切。切面尽量平整，不平
处，用砂纸打磨。7、现场配制砂浆。①施工使用的砂浆是针对EPS基面要求而特殊配制的聚合物
粘结砂浆；②施工时用手持式电动搅拌机搅拌，搅拌必须充分、均匀，稠度适中。③砂浆调制完
毕后，须静置5min,使用前再次进行搅拌，拌制好的砂浆应在2小时内用完。8、粘贴线条聚苯EPS
构件粘结剂使用质量复合型粘结砂浆，小型线条采用满粘法进行粘贴，大型线条采用点圈结合法
粘贴，用力挤压EPS构件使完全贴合墙面，饱满度不小于80%粘接缝宽不大于3MM□粘结缝应随粘
随勾，灰缝饱满，并保持EPS构件表面的整洁。9、安装锚固钉当线条厚度≥500mm时。

可现场加工切割，以适应场地地形要求。甬台温高速公路台州段一期工程
程K42+650~K42+800段，1998年8月软土路基施工中因填筑过快，造成路基滑塌，地面上

拱60cm□由于工期十分急迫，现场受104国道及外侧厂房的限制，终选用EPS轻质材料填筑路堤，厚处为6层，薄处为1层填筑，共计用量为7295m3□同年10月填筑完毕。该路段自1998年底建成通车至今，沥青混凝土路面平整，使用状况良好。防止桥头跳车、减小桥台的侧向位移由于桥头（桥台与路基交界处）位置的特殊性，路基填筑施工质量难于控制，并且桥台与路堤结构的差异，使得在桥头处容易产生不均匀沉降,这对道路寿命、行车舒适性和安全性影响极大。减小或控制桥头处的差异沉降是在软基上修建路堤的难题。由于EPS自重极轻，将其用作桥头处的填料，可有效地减小沉降差；同时因其自立性好，也可大幅减小路堤对桥台的侧向压力，减小桥台的侧向位移。杭宁高速公路湖州段新田圩桥(桥中心桩号K57+010)两侧桥台台背填筑过程中，桥台发生位移。根据工期和已采取的地基处理情况，采用了EPS轻质路堤的处理方案。新田圩桥两端EPS路堤各长约22m□填筑厚度自桥台处由6层（层厚）逐级过渡为1层, 共计用量2332m3□该EPS工程于2000年3月开始施工□EPS厂家选择哪家，选择江阴腾凌经贸发展有限公司。

泡沫塑料产品的性能取决于原料聚合物，但受泡沫的密度影响很大。一个密度为11b□ft3的PS泡沫产品其中97%的体积是空气，这种产品的机械性能较差。泡沫体中所含的空气分隔成数百万个泡孔，正是它们的存在使聚合物泡沫材料具有许多有价值的特性。这些特性包括绝热性、吸收能量、漂浮性、高的刚度 / 重量比以及单位体积成本低等等。泡沫PS的大多数性能都与其密度有很明显的函数关系，因此生产者可不需重新设计模具，只根据加工工艺简单变化的需要对实际操作做些微小调整□PS泡沫的其它性能同样取决于聚合物的类型和发泡时用的数量。江苏泡沫粒子选择哪家，推荐江阴腾凌经贸发展有限公司。宿迁EPS

无锡批发泡沫粒子选择哪家，推荐江阴腾凌经贸发展有限公司。苏州EPS泡沫粒子

EPS加工生产过程中常见弊病、原因、改善方法列举：?(供参考)：泡粒输送B□输送泡粒管易堵塞1. 管径太小1. 增大管径，合理布置2. 泡粒太湿2. 增设流化床3. 操作不当3. 每次开机送粒或停机必须将输送管中泡粒吹空方可实行送粒或停机熟化A□熟化效果差1. 熟化仓(料仓)区域通风不1. 改善送风，增设排风系统良，且环境潮湿温度低2. 有条件可通干燥热风，合理熟化2. 熟化仓太大仓太小B□熟化仓带静电大(易引致火灾)1. 熟化仓选材不当，如用木制1. 采用自然水管等导电材料作支架品作支架2. 接地不良2. 将所有料仓引接地线C□熟化仓有死角泡粒滞留1. 熟化料仓底部倾斜角度不够1. 增加熟化料仓底部倾斜角度2. 熟化料仓带静电2. 选用导电材料作支架，并接地苏州EPS泡沫粒子

江阴腾凌经贸发展有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在江苏省等地区的化工行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**江阴腾凌经贸供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！