# SPC地板报告

来源：网络 作者：雨声轻语 更新时间：2024-11-27

*SPC地板（设备）项目报告1、石塑地板、SPC地板描述：石塑地板（SPC地板）是由92双螺杆挤出机生产 树脂的基材，用四辊压延机分别把PVC彩膜和耐磨层，底膜一次性热帖压复合而成的一种新型高科技环保生态零甲醛的地面材料--SPC地板。也叫纳...*

SPC地板（设备）项目报告

1、石塑地板、SPC地板描述：

石塑地板（SPC地板）是由92双螺杆挤出机生产 树脂的基材，用四辊压延机分别把PVC彩膜和耐磨层，底膜一次性热帖压复合而成的一种新型高科技环保生态零甲醛的地面材料--SPC地板。也叫纳米石塑地板，SPC石塑锁扣地板，高级地板，超级地板，PVC地板等等。如果大家想做以上叫法的地板的投资都可以认真仔细的阅读下面的文字。

这种地板的优势是：

SPC地板材料使用环保配方，不含重金属、邻笨二甲酸脂、甲醛

等有害物质，符合 EN 14372、EN 649-2024、IEC 62321、GB 4085-83标准。

石塑地板成品尺寸范围：

长度 950、1220、1850mm

宽度 125-200mm

厚度 4-8mm

成品公差：

长度 ±0.25 mm

宽度 ±0.025 mm

直线度（香蕉形）纵向----±0.08

mm/

1000 mm

直角度 ±0.03 mm/ 205 mm(板长/板宽＞5)

拼缝高低差(采用模板)±0.03 mm

配合公差 ±0.05 mm

SPC地板密度：1.9～2.1吨/立方米；

SPC 地板收缩率：≤1‰（经过回火处理）；≤2.5‰（没有经过回火处理）

收缩率测试标准：80，6小时的标准。

生产 SPC地板与 WPC地板比较：SPC地板加工、制造工艺简单！

2、生产 SPC地板的工艺流程：

工序 1：混料

原材料按照配比，倒入→高速混合机热混（热混温度：125度左右，作用是将各种原材料混合均匀，去掉材料当中的水分，以防止制品表面起泡等现象的发生）→进入冷混（冷混是通过混料机下面的锅里的不锈钢水管串水给物料降温，防止结块和变色，冷混温度：45左右。）→通过冷却混合均匀的材料；备用。

工序 2：挤出

加入平双或者锥双螺杆挤出机，进行加热挤出→进入客户选择的片材模头/地板模具来成型，成型的片材经过四辊压延机，基材进行定厚→贴彩膜→贴耐磨层→冷却→切割；机械手自动码板

工序 3：UV回火

表面 UV→回火（回火热水温度：80～120；冷水温度：10）

工序 4：分切开槽（SPC的锁扣）包装

分切→开槽→检验→包装。

3、SPC地板的成分、配比、结构、规格、相应的参数：高速混合机组混合温度：

热混温度：120～130；冷混排料温度：35～50

92双螺杆挤出机与模具温度设置：1区：191；2区：188；3区：170；4区：165；5区：180；6区：190；合流芯区：160；模具：185～205；主机电流：≈100A

在整个生产SPC地板的过程中，前期工作是

1.采购原材料，我们提供高效优质原材料供应商，保证源头质量。采购轻而易举。

2.各种原材料（树脂粉，纳米钙粉，稳定剂，硬脂酸，石蜡等）按照一定的比例配比进混料机进行充分的混合均匀。

这种混料机的特点是带除尘装置，符合现在对环境保护要求，带自动真空上料。保证环境美好。

3.塑料磨粉机：600的脉冲除尘的磨粉机静音干净

3.1.塑料磨粉机主机一台（轴承座采用4个NSK进口轴承），55KW电机，配进口皮带轮

3.2.型号9-19，5#，配用电动机5.5KW的引风机一台

3.3.型号ZGF，配用电动机0.75KW关风机一台

3.4.不锈钢旋风集料器（包括风管）一套

3.5.1米振动筛一台（配1.1KW电机一台）

3.6.大口径布袋除尘器一套

3.7.机器电柜一台

3.8.水管一套

3.9.振动送料斗一台

4.破碎机，55千瓦的破碎机可以将一米的地板直接破碎。

5.储料仓,经过多方考察实地应用，给客户配备2立方的储料仓刚刚好

除此之外，还需要UV处理机和开槽机。我们会提供给您这两款设备的优秀供应商或者我们打包配套，均可。

通俗简单的说就是要生产SPC地板需要一下设备：1.磨粉机

2.混料机

3.破碎机

4.挤出机

5.UV处理机

6.开槽机

以上设备需要占地面积50米\*50-60米

配套动力电2个315或者600KW

需要操作工人12-16人。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！