

TPE聚丙烯隔膜滤板和聚丙烯厢式滤板组合使用的性能如下:

- 1) TPE聚丙烯隔膜滤板的使用压力为: 过滤、洗涤压力为0.6-0.8Mpa, 压榨压力为: 1.0Mpa-1.6Mpa.
- 2) TPE聚丙烯隔膜滤板和厢式滤板配套使用, 其使用温度为0-95℃, 单就膜片而言可以使用在-20~+120℃.
- 3) TPE聚丙烯膜片系EPDM合成橡胶与聚丙烯PP动态硫化的共混物, 是高新技术的新材料, 耐化学腐蚀及耐溶剂性——对有机酸及无机酸(除强氧化性酸外)、碱化合物, 均具有较好的抗耐性质, 同时对大部分极性溶剂如醇类、醚类、酮类都很稳定。性能参数见(附表2 EPDM/PP共混物耐酸、耐碱及耐溶剂性)

七、维护与保养

为保证压滤机的正常运行, 延长使用寿命, 正确地使用和操作是至关重要的。同时应经常进行检查, 及时维护与保养。

- A) 正确选用滤布, 即要考虑滤液的澄清度又要兼顾过滤效率。每次工作结束必须清洗一次滤布, 使布面不留有残渣。滤布变硬要软化处理, 如有损坏应及时修复或更换。
- B) 检查滤板的密封面, 并清除密封面上的残渣, 以免工作时漏浆、漏液。注意保护密封面, 不要碰撞, 放置时立着为好, 可减少变形。
- C) 电器控制系统如出现故障, 先切断电源, 停机修复或更换元件。定期对电器进行绝缘性能测定。
- D) 新机器安装使用一个月后应换油, 彻底清洗油箱。以后, 六个月对油箱进行一次清洗, 并更换油箱内的液压油, 液压油应符合要求。油面位于液位线中央偏上。
- E) 如液压缸出现故障或泄漏(包括油管接头), 请参阅液压缸示意图, 拆卸后更换O形密封圈和组合垫圈。
- F) 过滤料液的温度小于额定温度, 一般 $<100^{\circ}\text{C}$, 料液中不得混有易堵塞进口口的杂物和坚硬物, 以免损坏滤布。
- G) 料液、洗涤水等阀门请按操作程序开、关, 切勿混用。
- H) 工作结束后应及时并尽可能放尽管道内的剩余料液。
- I) 保持机器和周围环境的洁净, 及时清除机器上残留滤液、滤饼, 活塞杆定时涂抹润滑油脂。

八、装运与储存

- A) 压滤机可装箱或非经包装运输。如您选择装箱货运, 建议机器运至安装地点再拆箱。
- b) 机器如长期停用, 可连包装箱一起储存于有通风装置的仓库内。在生产现场; 如停用时间较长, 请涂抹防锈油脂; 并用不透光的塑料罩盖好, 避免雨淋、日晒。
- C) 不要让滤板受到任何的冲击或震动, 尤其当温度低于 10°C 的情况下, 更应小心。
- d) 滤板应垂直地存放在室内, 不宜暴露于直接的阳光照射下。

注意:

雨淋会加速机器锈蚀, 暴晒会加速滤板老化。

警告:

我公司生产的压滤机备有圆形吊耳或吊装孔, 供起吊用。用户切不可在其它任何地方扎缚钢丝绳吊运。以免损坏机器甚至危及人身安全。

九、开箱及检查

机器运达后, 请立即对其进行检查:

- a) 检查货物是否遭运输损坏;

- b) 检查货物交付数量是否与装箱单上一致;
- c) 检查所需备件和附件是否与订单上一致;
- d) 如有不正确的货物交付, 应及时联系相关部门, 尽早得到妥善处理。

注: 压滤机配套设备及滤布如由于用户或设计院选择不当而造成过滤效率低下, 甚至无法过滤的情况时, 均由用户或设计院负责处理, 本公司概不负责。

十、试车前的准备工作

★使用单位在要求我厂人员到现场调试前, 必须做好如下几点工作:

- 1、主要部件安装到位, 并按要求进行调整、检验, 符合精度要求, 零件齐全、完好。
- 2、电源及电动机等接线正确无误, 电动机运转正常, 液压站应加足液压油(初次加满为好)。
- 3、安装好进料管、气管、水管等管路及所有阀门, 并应畅通无阻, 以免返工。
- 4、管路上所用阀门, 如气动阀门, 应接好气源管路以及指示灯电线, 气动阀应动作如灵敏。
- 5、辅机(如泵、空气压缩机等)均安装齐全完好。
- 6、应备好足够的料浆、气源、用水等条件, 满足试车要求。
- 7、根据料浆的过滤要求, 对于需要絮凝的物料, 应备足合适絮凝剂。
- 8、对料浆需化验、检验的用户, 应配备专业化验人员以及所有需要用到的化验设备和试剂。
- 9、配备好维修工1-2名, 操作人员数人。
- 10、备有一些工具, 如活络扳手、铁锤、钢丝钳、螺丝刀、管子钳、六角扳手等, 并备有少量的机油、润滑油、棉纱等辅助材料以供使用。
- 11、完成上述准备工作后, 请把请求调试通知传真至我公司售后服务部, 公司将派专业人员前往调试。

十一、随机文件

序号	名称	数量	备注
1	合格证	1	
2	使用说明书	1	包括3、4、5
3	装箱单	1	
4	质量保修单	1	
5	产品质量意见征求书	1	

注: 如订货合同中包括进料泵或各类阀门等配套产品, 随机文件中将增加这些配套产品的说明书。

十二、液压油

名称	牌号	工作环境
普通液压油	YA-N46	$0^{\circ}\text{C}-40^{\circ}\text{C}$
抗磨液压油	YB-N46	$-10^{\circ}\text{C}-40^{\circ}\text{C}$
低凝液压油	YC-N46	$-20^{\circ}\text{C}-40^{\circ}\text{C}$

- 1、液压油由用户自备并且必须保持清洁。
- 2、液压油在相应温度下使用, 过低则粘度上升, 过高则粘度下降, 都会使液压系统过早损坏。
- 3、允许使用不低于推荐版号的液压油。

十三、保养和故障处理

1、保养：

为保证压滤机的正常工作，延长其使用寿命，必须进行日常的维护保养。

①使用前必须认真阅读操作须知和说明书，熟悉机器结构和工作原理，运行参数应控制在规定范围内。

②做好运行记录，对设备的运转情况及出现的问题记录备案，有故障及时维修，不能带病运行。

③工作完毕应及时清除设备各部份残渣，使压滤机保持清洁。

④相对运动的零件，要保持良好清洁和润滑。

⑤经常驻机机构检查各滤板的密封面，保证其干净。检查滤布有否折叠，滤布孔和滤板孔配合是否对准平整，只有滤板密封可靠，压滤机才能正常工作。

⑥特别注意液压系统油的清洁度和定期更换液压油，经常检查液压元件接口和管道的密封性能。

⑦在腐蚀介质和潮湿的环境工作的压滤机要注意电控元件的防腐、防潮，经常要进行绝缘性和动作可靠性检查，对运行不灵活或准确度差的元件一经发现要立即更换和修理。

⑧自动拉板系统拉板器的轨道容易注入料浆和滤渣，必须及时清除，否则导致阻力增加和零件的锈蚀。链条等零件要经常注油润滑。

⑨如长期不使用，应将滤板清洗干净，平整叠放，防止变形，滤布清洗后，晾干。活塞杆等零件涂油防锈。

2、主要故障和处理方式：

	故障内容	产生原因	排除方法
1	油压不足	1、油泵损坏或工作不正常	更换或修理
		2、溢流阀调整不当或损坏	调整或更换
		3、阀内漏油或阀体卡住	调换或清洗
		4、管路外漏	修复或更换
		5、密封圈损坏	更换
		6、油面太低	加油
2	保压不灵 (自动保压)	1、油路有泄漏	检查油路
		2、活塞密封圈磨损	调换
		3、液控单向阀失灵(密封面有脏物卡住)	清洗或更换
		4、溢流阀不保压	调整或更换
		5、电接点压力表工作失灵	调整或修理

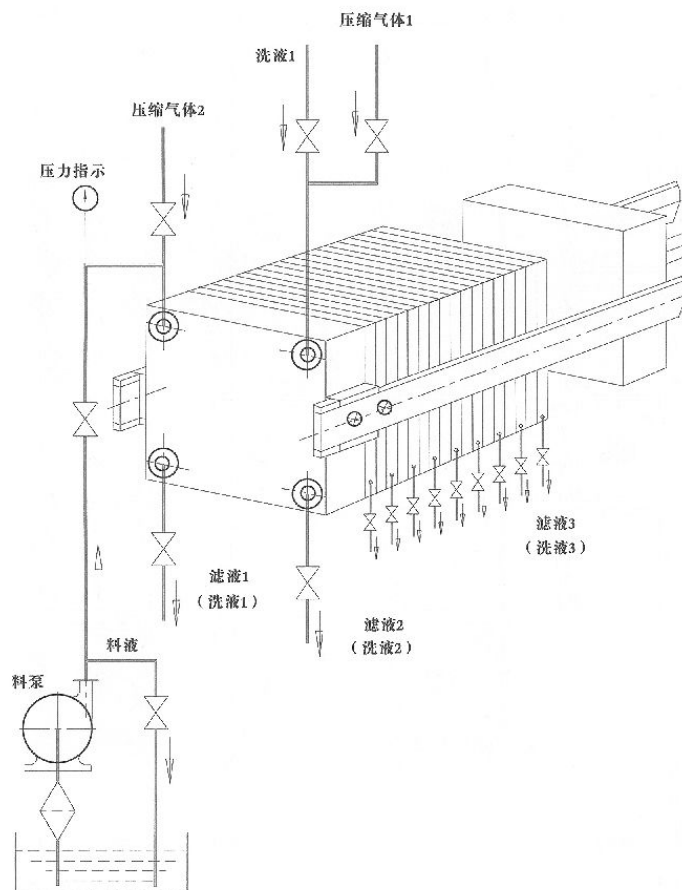
	故障内容	产生原因	排除方法
3	滤浆泄漏	1、压紧不足	排除压紧力不足的原因
		2、滤板密封面间不清洁，有什物	清理密封面
		3、滤板表面碰伤	修复滤板表面或更换
		4、滤布折皱，不平整	整理滤布
		5、滤板变形严重	更换滤板
		6、进料压力超标	控制进料压力
		7、滤液出口阻力大	校正进料流量、降低出口阻力
4	滤液浑浊	1、滤布破损	缝补或更换
		2、滤布型号选择不当	重新选择
		3、滤布缝合处开裂	重新缝合
5	滤析、板框变形	1、滤板放置不妥	滤板平整放置，变形严重更换
		2、进料孔道堵塞造成滤板压差而变形	疏通孔道，保持两侧压力相同
		3、料浆温度超过100℃	降低料温
6	主梁弯曲	1、油缸底座被固定或底座地基粗糙影响主梁自由伸长	油缸底座不应固定，地基表面应光滑平整
		2、滤板排列不齐	重新排列滤板
7	固定在止推板、压紧板上的聚丙烯滤板间泄漏	衬板固定螺孔塑料焊接有裂纹，塑料法兰圈焊接有裂纹	重新用聚丙烯塑料焊接
8	滤板断裂	滤室两侧压差太大	清除产生压差原因，更换滤板
9	成饼不均匀	1、泵有问题	恢复泵正常工作
		2、滤室进料口堵塞	清理进料口
		3、料浆中颗粒大小不均匀	充分搅拌
		4、滤液出口局部堵塞	清除堵塞
10	滤饼薄	1、过滤时间不够	延长过滤时间
		2、料浆浓度过稀	调整浓度、延长过滤时间
11	滤饼含水量高	1、料浆浓度降低	延长过滤时间，恢复正常浓度
		2、滤布堵塞	清洗滤布
		3、进料压力、压榨压力偏低	提高进料、压榨压力
		4、脱水不充发	改变压力、延长进滤时间
		5、助凝剂作用不显著	检查助凝剂是否合适和适量

故障内容	产生原因	排除方法
12 橡胶膜爆破	放松压紧板前，橡胶膜未放气	调换。必须先排气，后放松压紧板
13 橡胶膜从边框处挤出	1、橡胶膜与边框处嵌紧	从新安装
	2、压紧力太小	提高压紧力
14 压榨效果不好	1、进料管、橡胶膜漏气	检查并排除、调换橡胶膜
	2、压缩空气压力太低	提高压力
15 油缸活塞杆爬行或抖动	1、油缸内有空气	拧开油缸上的排气塞进行进气
	2、油箱内管式液控单向阀失灵	清洗或更换单向阀
16 压紧板压紧回程无动作	1、油面过低	加油
	2、泵损坏	调换
	3、电磁阀不工作	阀芯卡住、电磁铁吸力不足、不通电等找出原因修复
	4、活塞损坏	调换
17 电机不工作	1、没上电	操作上电开关
	2、缺相	检查电机线路
	3、电压不足	查清原因
18 自动不保压	1、电接点压力表表面磁助触点接触不灵	更换电接点压力表
	2、控制柜内继电器失灵	检查控制柜内保压继电器
19 拉板脱勾	1、拉勾复位拉簧锈蚀	更换新拉簧
	2、滤板把手磨损	更换新把手

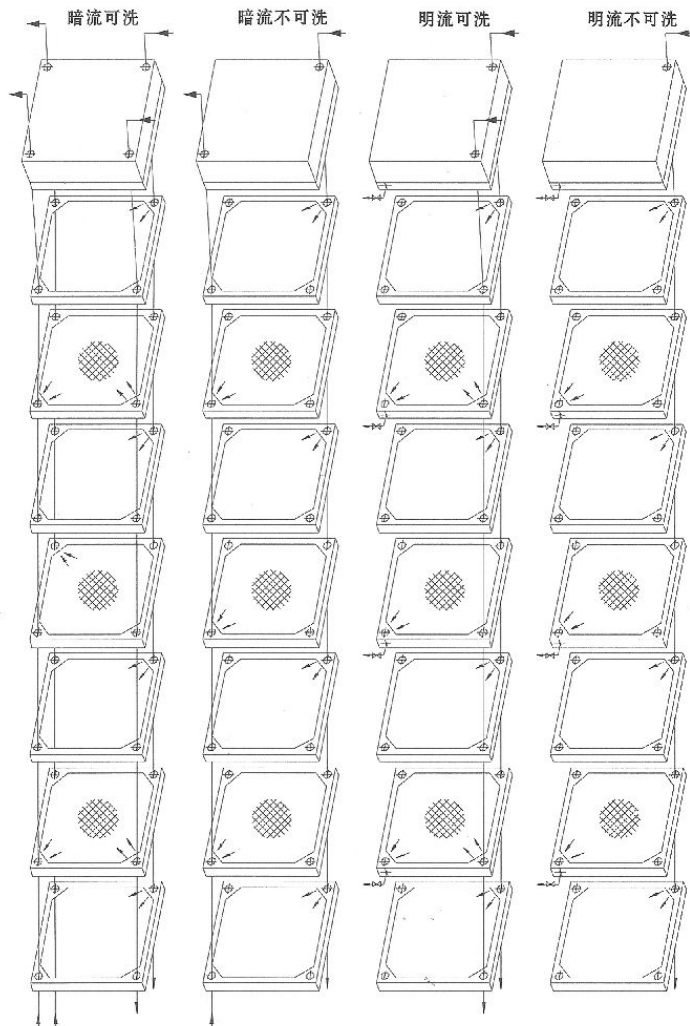
十四、厢式压滤机基础图及技术参数几种常规

- 1、带*号的表示有中间支撑。
- 2、以下表中数据是以滤板厚60mm，滤饼厚30mm为例，当滤板厚度发生变化时，以下数据也会相应增减。

板框式压滤机一般管阀配置示意图

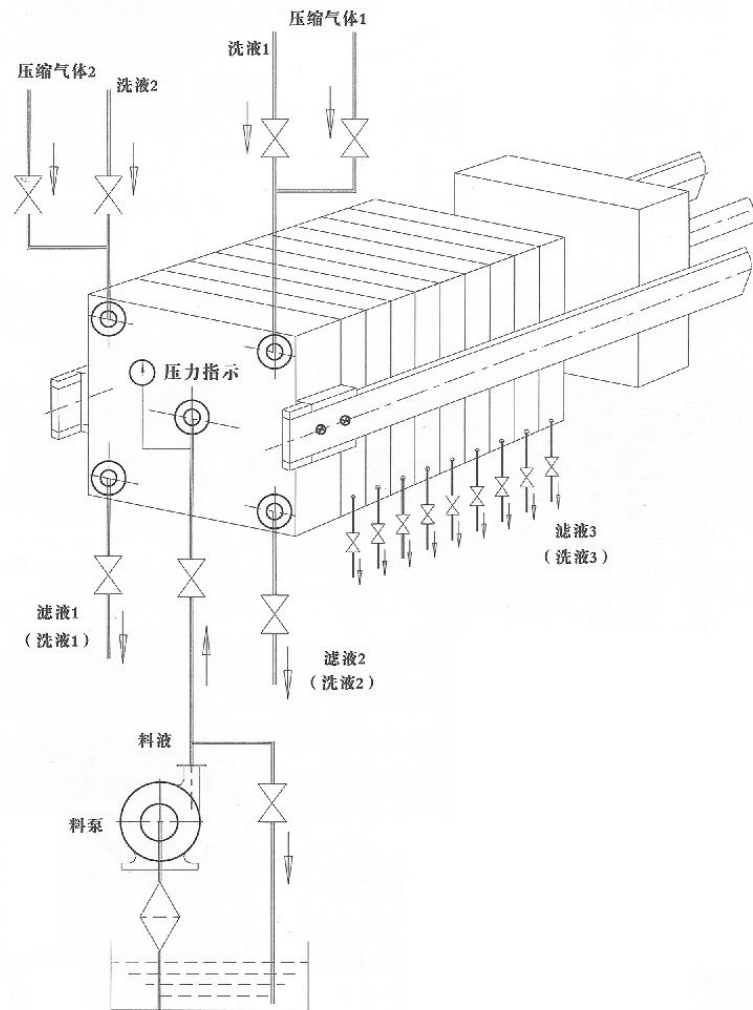


板框式压滤机各过滤型式流程图示意图

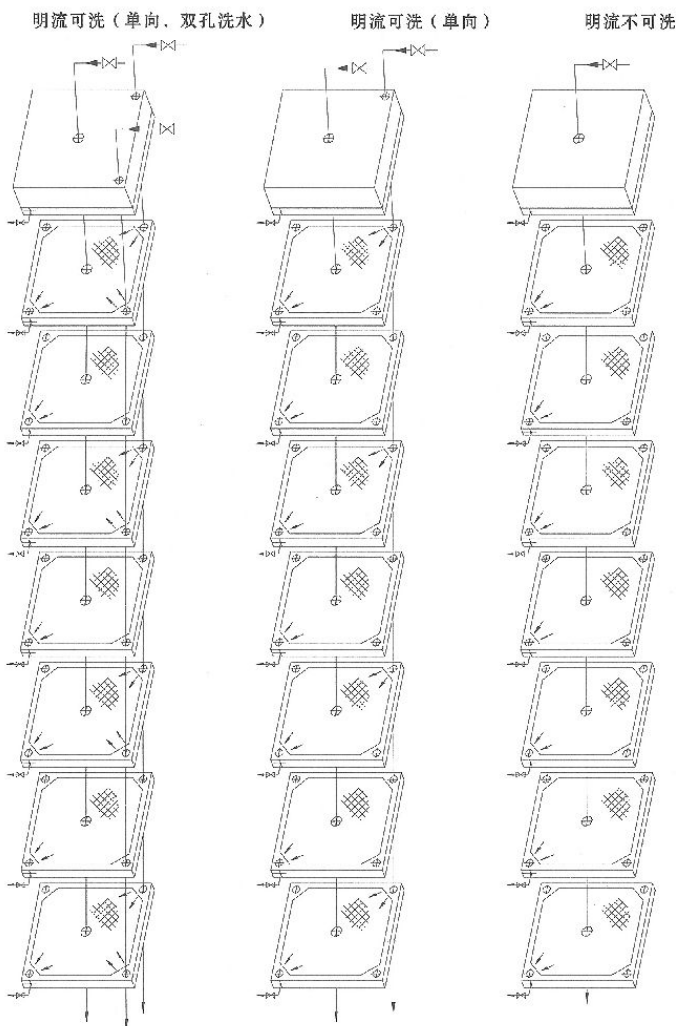


1

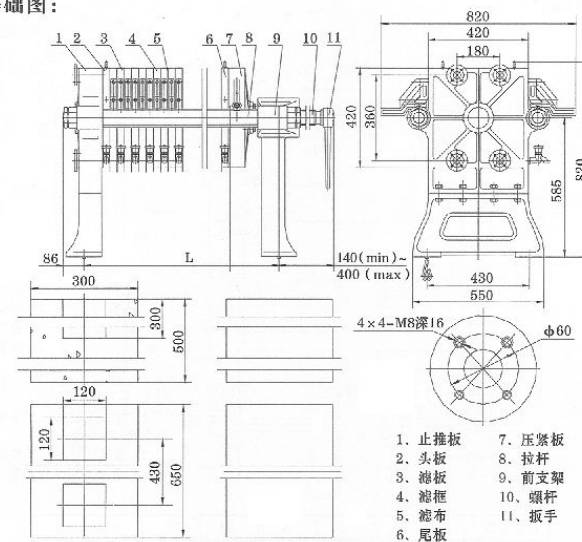
厢式压滤机一般管阀配置示意图



厢式压滤机各过滤型式流程示意图



B^AS_{MJ} 2~6/420-U^BK 板框式压滤机
结构和基础图:



过滤面积 (m ²)		2	3	4	5	6		
尺寸L (BS)		1127	1371	1615	1920	2164		
尺寸L (BJ)		1407	1651	1895	2200	2444		

技术性能:

滤室内工作压力	≤0.6Mpa
额定压紧力	78KN
压紧板最大行程	260mm
滤室使用温度	≤100℃
试验压紧力	98KN

技术参数:

过滤面积 (m ²)	滤板数量 (块)	滤框数量 (块)	滤室数量 (个)	滤饼厚度 (mm)	滤室容积 (L)	外形尺寸 (mm)				机器重量 (t)	管孔公称直径 (mm)		
						长 (BJ)	长 (BS)	宽	高		进料孔	洗液孔	
2	8	9	9	32	32	1693	1453	820	820	0.45	25	25	
3	12	13	13		48	1877	1697						0.48
4	16	17	17		64	2121	1941						0.52
5	21	22	22		80	2426	2246						0.56
6	25	26	26		96	2670	2490						0.60