



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103132369 A

(43) 申请公布日 2013.06.05

(21) 申请号 201310034233.9

(22) 申请日 2013.01.30

(66) 本国优先权数据

201210512977.2 2012.11.29 CN

(71) 申请人 平江县创亿云母制品有限公司

地址 414511 湖南省岳阳市平江县南江镇桥
西工业园

(72) 发明人 廖德雅 陈恩赐 杨江新 陈洋

(74) 专利代理机构 长沙正奇专利事务所有限责

任公司 43113

代理人 何为 李宇

(51) Int. Cl.

D21H 17/67 (2006.01)

D21H 27/00 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种施胶云母纸的生产方法

(57) 摘要

一种施胶云母纸的生产方法,其首先将云母原料经制浆机破碎成云母原浆,并将云母原浆送入抄造浆池,然后通过容器盛装水,将粘度为8-12℃的骨胶加入水中,加入的骨胶量为水质量的15-20%,并用70-90℃蒸气加温使骨胶溶于水中,滤掉不溶杂质形成骨胶溶液,再将骨胶溶液、消泡剂加入装有云母原浆的抄造浆池内,且加入的骨胶溶液的量抄造浆池内云母原浆总质量的4-6%,消泡剂的量为抄造浆池内云母原浆总质量的0.005-0.015%,使云母原浆与骨胶溶液、消泡剂混合均匀,最后通过云母纸机抄造成型,干燥,即可生产出合格的云母纸。本发明既能改善云母纸生产过程中浆片表面附着力,提高云母纸生产时的拉力,实现易收卷成纸。

1. 一种施胶云母纸的生产方法,其特征在于包括的生产步骤为:首先将云母原料经制浆机破碎成云母原浆,并将云母原浆送入抄造浆池,然后通过容器盛装一定量的水,将粘度为 8°C - 12°C 的骨胶加入水中,加入的骨胶质量为水质量的15%-20%,并用 70°C - 90°C 蒸气加温使骨胶溶于水中,经90目网筛滤掉不溶杂质形成骨胶溶液,再将骨胶溶液、消泡剂加入装有云母原浆的抄造浆池内,且加入的骨胶溶液的量抄造浆池内云母原浆总质量的4% -6%,消泡剂的量为抄造浆池内云母原浆总质量的0.005%-0.015%,使云母原浆与骨胶溶液、消泡剂混合均匀,最后通过云母纸机抄造成型,干燥,即生产出合格的云母纸。

2. 根据权利要求1所述施胶云母纸的生产方法,其特征在于,所述水的总量为34kg-36kg。

3. 根据权利要求1所述施胶云母纸的生产方法,其特征在于,所述消泡剂的型号为JY-801。

4. 根据权利要求1所述施胶云母纸的生产方法,其特征在于,所述云母纸机为1092圆网云母纸机。

一种施胶云母纸的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种云母纸生产技术,特别涉及一种施胶云母纸的生产方法。

背景技术

[0002] 云母是一种天然矿物质,有着优良的高绝缘、抗电晕、耐酸碱、抗辐射的作用。云母一般在电气工业、军工产品中用于制作电缆、大型机电设备绝缘材料,如,压制不同厚度的换向器云母板材,加工成冲压件以作为发电机、电动机等电器设备主要绝缘部件。云母电容在航天、航海、雷达中都有使用,应用范畴极广,是当今世界不可缺少的高绝缘、耐酸碱、隔热材料。

[0003] 研究表明,云母是一种天然矿物质不含对人体有害物质,但在云母通过机械制浆过程中其鳞片径厚比小,新生表面附着力差,不易通过云母造纸机直接成纸,成纸后拉力较差,不易成卷。

发明内容

[0004] 为了克服现有技术的缺陷,本发明提供了一种施胶云母纸的生产方法,其能提高鳞片之间附着力,解决云母纸在生产过程中拉力差的缺陷。

[0005] 本发明采用的技术方案是:一种施胶云母纸的生产方法,其生产步骤为:首先将云母原料经制浆机破碎成云母原浆,并将云母原浆送入抄造浆池,然后通过容器盛装一定量的水,将粘度为 8℃-12℃的骨胶加入水中,加入的骨胶质量为水质量的 15%-20%,并用 70℃-90℃蒸气加温使骨胶溶于水中,经 90 目网筛滤掉不溶杂质形成骨胶溶液,再将骨胶溶液、消泡剂加入装有云母原浆的抄造浆池内,且加入的骨胶溶液的量抄造浆池内云母原浆总质量的 4%-6%,消泡剂的量为抄造浆池内云母原浆总质量的 0.005%-0.015%,使云母原浆与骨胶溶液、消泡剂混合均匀,最后通过云母纸机抄造成型,干燥,即可生产出合格的云母纸。

[0006] 上述方案的进一步改进为,所述水的总量为 34kg-36kg。

[0007] 上述方案的进一步改进为,所述消泡剂的型号为 JY-801。

[0008] 上述方案的进一步改进为,所述云母纸机为 1092 圆网云母纸机。

[0009] 与现有技术相比,本发明的优点在于:

本发明通过外加胶粘剂——骨胶既能显著改善云母纸生产过程中新生浆片表面附着力,提高云母纸生产时的拉力,以减少抄造时的断纸,从而实现易收卷成纸,提高纸机车速,提高生产效率,有效降低生产成本,又保持了天然云母抗击穿、高绝缘、隔热等优点,生产出的云母纸无毒、无味,性价比高,通过压制不同厚度的换向器云母板材,加工成冲压件零件,是发电机、电动机等电器设备的理想基础材料。

具体实施方式

[0010] 实施例 1:首先将云母原料经制浆机破碎成云母原浆,并将云母原浆送入抄造浆

池,然后通过容器盛装 34kg 的水,将粘度为 8℃的骨胶加入水中,加入的骨胶质量为水质量的 15%,并用 70℃蒸气加温使骨胶溶于水中,经 90 目网筛滤掉不溶杂质形成骨胶溶液,再将骨胶溶液、消泡剂(JY-801)加入装有云母原浆的抄造浆池内,且加入的骨胶溶液的量抄造浆池内云母原浆总质量的 4%,消泡剂的量为抄造浆池内云母原浆总质量的 0.005%,使云母原浆与骨胶溶液、消泡剂混合均匀,最后通过云母纸机抄造成型,干燥,即生产出合格的云母纸。

[0011] 实施例 2:首先将云母原料经制浆机破碎成云母原浆,并将云母原浆送入抄造浆池,然后通过容器盛装 35kg 的水,将粘度为 10℃的骨胶加入水中,加入的骨胶质量为水质量的 17.5%,并用 80℃蒸气加温使骨胶溶于水中,经 90 目网筛滤掉不溶杂质形成骨胶溶液,再将骨胶溶液、消泡剂加入装有云母原浆的抄造浆池内,且加入的骨胶溶液的量抄造浆池内云母原浆总质量的 5%,消泡剂的量为抄造浆池内云母原浆总质量的 0.01%,使云母原浆与骨胶溶液、消泡剂混合均匀,最后通过云母纸机抄造成型,干燥,即生产出合格的云母纸。

[0012] 实施例 3:首先将云母原料经制浆机破碎成云母原浆,并将云母原浆送入抄造浆池,然后通过容器盛装 36kg 的水,将粘度为 12℃的骨胶加入水中,加入的骨胶质量为水质量的 20%,并用 90℃蒸气加温使骨胶溶于水中,经 90 目网筛滤掉不溶杂质形成骨胶溶液,再将骨胶溶液、消泡剂(JY-801)加入装有云母原浆的抄造浆池内,且加入的骨胶溶液的量抄造浆池内云母原浆总质量的 6%,消泡剂的量为抄造浆池内云母原浆总质量的 0.015%,使云母原浆与骨胶溶液、消泡剂混合均匀,最后通过配浆箱上 1092 圆网云母纸机抄造成型,干燥,即可生产出合格的云母纸。