

## Unité de fabrication de plaques au plâtre

GINIDEX®



### Détails rapide :

<b>Condition</b>	Nouveau.
<b>Industries applicables</b>	Magasins de Matériaux de construction, usine de fabrication, magasins de machines de réparation, travaux de construction, industrie de la décoration, secteur de l'immobiliser.
<b>Machine rapport d'essai</b>	Fourni.
<b>Composants de base</b>	PLC, moteur, vitesse, sécheur, convoyeur, chaudière.
<b>Garantie</b>	1 an
<b>Point d'origine</b>	Chine.
<b>Service après-vente</b>	Vidéo soutien technique, support en ligne, pièces de rechange, l'installation sur le terrain, mise en service et de formation.
<b>Usage</b>	Production de panneau mural.
<b>Nom du produit</b>	Ligne de production des plaques de plâtre.
<b>Type</b>	Contrôle automatique.

<b>Capacité</b>	Adaptés aux besoins des clients.
<b>L'innovation technologique</b>	Plusieurs brevets d'invention.
<b>Avantages</b>	Haute efficient.
<b>Certification</b>	ISO 9001/ SGS Certificat.
<b>Les matières premières</b>	Poudre de gypse (gypse naturel, le contenu de $\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$ est plus de 75%/ gypse de désulfuration), le blindage du papier, amidon modifié, agent moussant, de la colle.

## Description du produit :

### **Les étapes clés de la fabrication des plaques de plâtre :**

Les plaques de plâtre sont des produits incontournables pour des travaux d'aménagement ou de rénovation. Depuis les murs jusqu'aux plafonds.

#### **1- Stockage et homogénéisation du gypse**

Le gypse provenant des carrières ou des sites de recyclage est acheminé vers les entrepôts à l'aide de convoyeurs électriques à bande (si le site est proche du gisement), de camions bâchés ou par transport ferroviaire. Il est stocké puis homogénéisé dans un entrepôt proche de la plâtrière.

#### **2- Passage dans la plâtrière**

Dans la plâtrière, le gypse est broyé puis cuit dans des fours à faible température (150°C). Il est alors transformé en plâtre. Le panache des cheminées est exclusivement composé de vapeur d'eau.

#### **3- Processus de fabrication des plaques de plâtre**

- Le gâchage est réalisé par le mélangeur à partir de plâtre, d'eau et d'éléments ajoutés pour donner certaines propriétés spécifiques aux plaques.
- La table-extrudeuse injecte ce mélange entre deux feuilles de carton coloré.
- La prise du plâtre s'effectue sur une bande de formation pendant une durée d'environ 3 minutes.
- En bout de chaîne, les plaques de plâtre sont prédécoupées.
- Enfin, les plaques sont séchées. Le séchage doit être rapide, sans brûler le produit et en consommant peu d'énergie.
- Pour finir, les plaques de plâtre sont découpées à leur dimension définitive, marquées puis conditionnées sur des palettes.

### Les composants de la ligne :

<b>1. Système d'alimentation et le traitement par lot.</b>	<b>7. Système de fourniture de chaleur.</b>
<b>2. Système de papier de protection.</b>	<b>8. Système de sortie du sécheur.</b>
<b>3. Mixer et le façonnement de la machine.</b>	<b>9. Système de sciage.</b>
<b>4. Système de réglage et de coupe.</b>	<b>10. Système d'empilage.</b>
<b>5. Système d'alimentation du four.</b>	<b>11. L'équipement auxiliaire.</b>
<b>6. Le sécheur.</b>	<b>12. Système de contrôle.</b>