

چسب چوب (بر پایه پلی وینیل استات)

۱- نوع تولیدات:

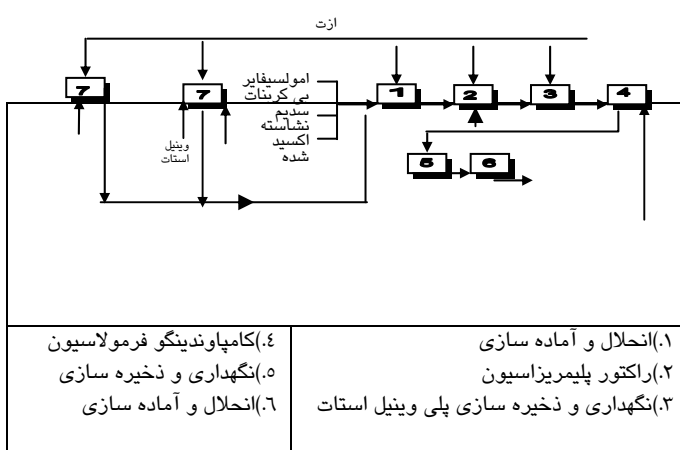
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پلی وینیل استات کامپاند	جهت چسب چوب با چگالی ۱/۵-۱/۱ به رنگ سفید، مرطوب و شفاف (خشک) با ۶۶-۶۲ درصد مواد جامد، با پ-هاش ۶-۴ اندازه ذرات ۳-۰/۱ میکرون، زمان سفت شدن در ۲۰ درجه سانتیگراد معادل ۱۰-۱۵ دقیقه، میزان استفاده در هر متر مربع ۰/۲ - ۰/۱۵ کیلو گرم.	۷۰۰۰	تن

دلیل سهولت کنترل درجه حرارت و تغییرات کم ویسکوزیته در اثنای فرآیند پلیمریزاسیون می باشد. زیرا هدایت حرارت و گرمای ویژه آب نسبت به سایر حلال‌های آلی بیشتر بوده و همچنین با عنایت به این روش ذرات پلیمر قطر کمتری (در حدود ۰/۵ الی ۰/۳ میکرومتر) را دارا خواهد بود و ضمناً محصول نهایی دارای فاز پایدار تری می باشد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	وینیل استات	بصورت منو مر	۶۵۰۰	تن
۲	بی کربنات سدیم	تنظیم کننده	۶۲۰۰	کیلو گرم
۳	کربنات سدیم	پر کننده و بسط دهنده	۳۲۰	تن
۴	نیترژن	با فشار بالا جهت تأمین محیط خنثی	۶۵۰	متر مکعب
۵	سود	۵۰٪ جهت تصفیه و یون زدایی آب	۲۵۰۰۰	لیتر
۶	اسید کلریدریک	۳۰٪ جهت تصفیه و یون زدایی آب	۲۵۰۰۰	لیتر
۷	پلی وینیل الکل	غلظت دهنده	۶۳	تن
۸	نونیل فنیل پلی اتوماتیک کسی اتانول	امولسیفایر	۷۷	تن
۹	اتیل استات	حلال	۷۳	تن
۱۰	نشاسته اکسید شده	محافظ کلوئید	۱۱۵	تن
۱۱	پر سلفات پتاسیم	شروع کننده واکنش	۲۰	تن
۱۲	ظروف پلاستیکی	۴ - ۲۰ لیتری از جنس پلی اتیلن	۴۰۰	تن
۱۳	بشکه	۲۲۰ لیتری	۱۰۰۰۰	عدد
۱۴	فیلم پلی اتیلن	برای پوشش داخلی بشکه ها از جنس	۵۲۰۰	کیلو گرم

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

پایه پلیمری چسب چوب تولیدی، پلی وینیل استات می باشد که لازم است آنرا از طریق پلیمریزاسیون امولسیون منومروینیل استات تولید نمود. این پلیمریزاسیون در دو مرحله و به صورت ناپیوسته (بج انجام می‌گردد که علاوه بر منومر، پر سلفات سدیم (بعنوان شروع کننده عمل پلیمریزاسیون)، بیکربنات سدیم (تنظیم کنند-هاش)، نشاسته اکسید شده (محافظ کلوئید)، نونیل فنیل پلی اتوکسی اتانل (امولسیفایر) و آب حضور دارند.

امولسیون پلی وینیل استات به قسمت کامپاندینگ برای تهیه چسب چوب انتقال می یابد. در این مرحله پلیمر ساخته شده از مرحله قبل به همراه مواد افزودنی (طبق فرمول) به هم افزوده می شود که در این میان از پلی یویلین الکل (به عنوان غلظت دهنده)، کربنات کلسیم

(پرکننده)، اتیل استات (حلال) استفاده می شود. سپس محصول ساخته شده در تانکهای ذخیره، نگهداری می گردد و از آنجا به دستگاه پرکن وارد می شود.

بسته بندی محصول به صورت یک، چهار، بیست و دو بست و بیست کیلو گرمی بوده و به انبار هدایت می شود. ضمناً استفاده از اذت در فرآیند به منظور تأمین محیط خنثی صورت می گیرد.

تهیه محصول طبق استاندارد ملی ۱۵۸۵ و استاندارد ASTM برای چسبهای امولسیون بر پایه پلی وینیل استات بشماره ۸۴ - ۴۳۱۷ D می باشد. تولید محصول از روش پلیمریزاسیون امولسیونی به

