

什么是氧化沥青？（请点击） 什么是氧化沥青？

沥青被广泛应用于各种各样的“工业”用途，包括屋顶，地板，管道的涂料等。它们通过控制温度条件，由空气通过软沥青/焊剂混合物而生产出来的。英国标准（BS3690）等级通常由指定的两个数字代表其软化点和渗透范围的中点。

怎样生产氧化沥青（吹制沥青）？ 生产过程：

1. 沥青加热至265-270° C。
2. 将融化的沥青倒进吹塔。
3. 给沥青吹风进行吹制。
4. 用水冷却融化的沥青。

填料，包装。

生产沥青的程序如下：

1. 连续吹制过程。
2. 间断吹制过程。

这两个程序由其他两个命名为催化和反催化的程序完成。催化是在生产的过程中通过加入一些化学材料来减少吹制的反应时间。

主要原因如下：

- 简单灵活地改变吹制条件，生产不同档次的产品。
- 灵活地生成产品。
- 灵活控制生产技术和生产成本。

可以选择不连续的生产过程。

技术角度和操作条件如下：

- 风应该从吹塔的底部进来。沥青和空气之间的反应会产生热量。如果在混合物中产生的热量过高，反应热度可通过注水来控制。
- 空气混合物和吹气量是吹制过程中的两个重要变种。在沥青生产中，沥青60/70通常由吹制产生。在这种情况下，为了生产沥青90/15或85/25，应注入20-25%的废油或原油，否则在沥青太脆导致伪劣生产。
- 升高加热温度，增加空气注入量，延长时间和增加塔的压力可以提高生产过程中的反应速度。适宜的生产操作温度在265-270° C间，应控制其不再升高，因为在高温达到288° C时的反应强度难以控制，容易导致反应塔断裂甚至发生爆炸。
- 在任何情况下，沥青长时间逗留在塔内都是不利的。生产完成后应及时转移到合适的储藏用具。
- 在吹塔内，如果液体的表面温度太低，没达到特定的要求，应增加额外的空气聚集在空的部分，并使用点火系统。如果温度持续保持过高，塔内膨胀，容易导致爆炸并摧毁系统。
- 吹塔填充约70%，空气喷射是在190-232° C时进行。吹制的最后一步是取样和检测沥青的属性。最后，产品的温度应保持在150 - 165° C之间来完成装填和包装。

生产过程如下：

氧化沥青的生产操作，主要包括不同步骤的沥青装填，沥青吹制，冷却和包装。因此，在开始通过槽车运到工厂的散装沥青被转移到原料存储机器。为了能轻松地把沥青转移到吹塔，沥青存储机器底部有个加热器给沥青进行加热。如果吹塔是空的，可以直接倒进热的沥青并直接进行吹制。

因为通过吹制，沥青的体积会膨胀，有可能会满出来，所以吹塔的沥青填充大概要控制在70%左右。

当沥青的温度达到190-230

° C时就开始进行空气喷射。通过逐渐加热，用管子从吹塔顶端注入空气，位于吹塔底部的沥青体积会膨胀。同时，氧化完成。相应的光分子，挥发性气体和蒸汽从吹塔的顶部出去。

吹制的操作温度范围是215-290° C，但最适宜的温度是介于265-270° C之间，所需要的热量由吹塔下面的燃烧器提供。沥青的反应是热的，为了防止温度持续升高而导致爆炸，可通过注水，灭火器和减少空气注入量的办法来控制温度。

吹制的完成意味着可以从吹塔取样并对样品进行属性测试。当氧化沥青达到指定的属性时，停止吹制运作。在此之后，为防止沥青持续升温，必须把氧化沥青转移出来包装存储以用于销售。

在这里有必要说明，吹制所产生的气体和蒸汽进去固定在塔顶的管道。在这个阶段，不良气味的的气体，油和可挥发性部分分离然后排进下水道。其他没有分离的气体通过塔顶的管道排出然后进入火炉燃烧。冷却后，吹炉降至150-160° C，吹炉内的所有东西都是硬沥青，可以准备进行打包。因为吹塔的液体高度，转移沥青时不需要使用泵。包装有两种选择，220公升桶装和35公斤纸箱包装。为了快速打包沥青（防止冷却和硬化）；固定在塔上的几个龙头可以同时工作，以便同时填充特定的鼓和纸箱。