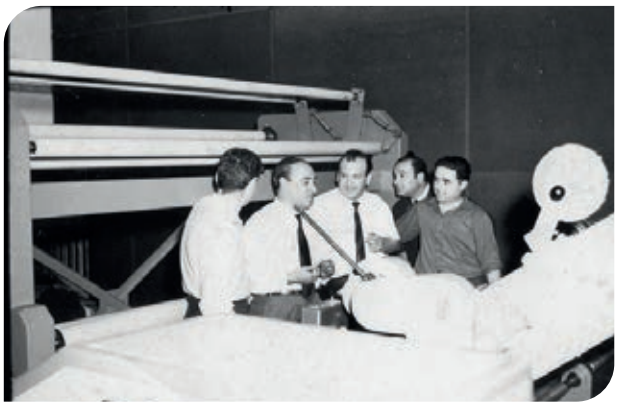
SICAM
Società Italiana Costruzioni Aeromeccaniche

解决方案，机械设备
纺织品和自1953年以来非织造布

sicamsrl.com

SICAM
Società Italiana Costruzioni Aeromeccaniche



公司简介

西凯姆（Sicam）公司可提供纺织和非织造布行业的设备和生产线，借助其在该领域超过半个世纪的经验。

对全新解决方案的研究、开发和创新，结合多年来的知识经验，使得西凯姆（Sicam）公司的生产更长久，更关注客户的需求。

事实上，西凯姆（Sicam）公司一直以“为客户提供更好的解决方案，满足客户的各种需求”为使命。

项目实现方法的不断改进和提高，以及积极地参与该领域国际性研讨，使得西凯姆（Sicam）公司每年都可提供带有技术创新的高品质成套机械设备和生产线。

我们的目标是客户的满意度，同时也特别注意环境影响。西凯姆（Sicam）公司的设备和生产线的制造是环保和节能的。

如今，西凯姆（Sicam）公司制造的大量设备正在欧洲、中东、亚洲和美洲的不同国家和地区运转。

技术，创新和专利

西凯姆（Sicam）公司所依赖的技术，来源于1953年以来的大量知识和经验，同时又随着设计演变带来的创新，而不断地得到完善。

对于优化纺织行业和非织造布行业的工艺流程的知识和关注，是每台设备设计的主要原则。成百上千的项目，为每个客户特别定制，使得西凯姆（Sicam）公司的设备和生产线的设计、结构和技术流程达到了一种协同，更加的先进和环保。

西凯姆（Sicam）公司设备和生产线的加工制造，利用的是现代化、安全可靠的技术。

专利

西凯姆（Sicam）公司为其“热粘合烘房的创新”注册了专利，这是技术提高和创新的结果，同时满足的客户和市场的需求。

指數

页面

植物 2

轧机 4

MULTIPRO 型（多用途）烘房 6

单输送带热风穿透式烘房 8

双输送带热粘合烘 10

穿透式转鼓烘房 12

拉幅定型机 14

立式烘房 16

强力吹风式烘房 17

多通道烘房 18

高压缩烘房 20

红外线烘房 20

蒸汽烘房 21

圆筒烘干机 21

单元烘干机 21

玻璃纤维非织造布设备 22

双层带挤压 24

带红外烤箱的涂层单元和粉末复合单元 25

浸渍 26

泡沫发生器 27

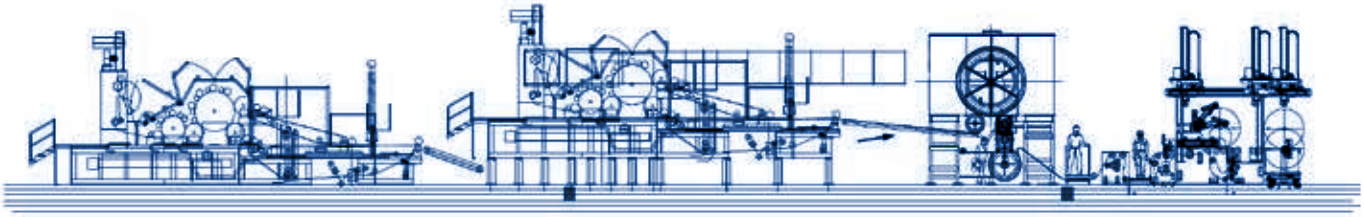
树脂备料系统，对浸渍设备起到辅助作用 27

西凯姆（SICAM）公司还有: 28

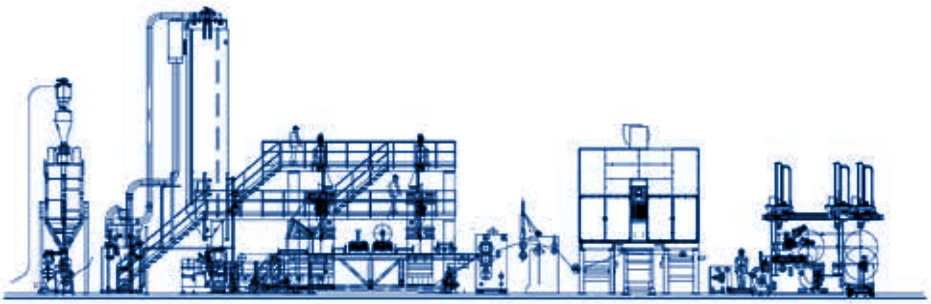
植物

西凯姆采用革新的技术提供无纺布生产交钥匙工程

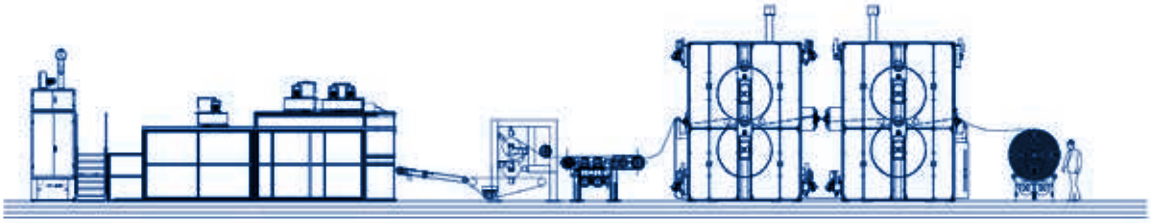
梳理成网薄克重生产线



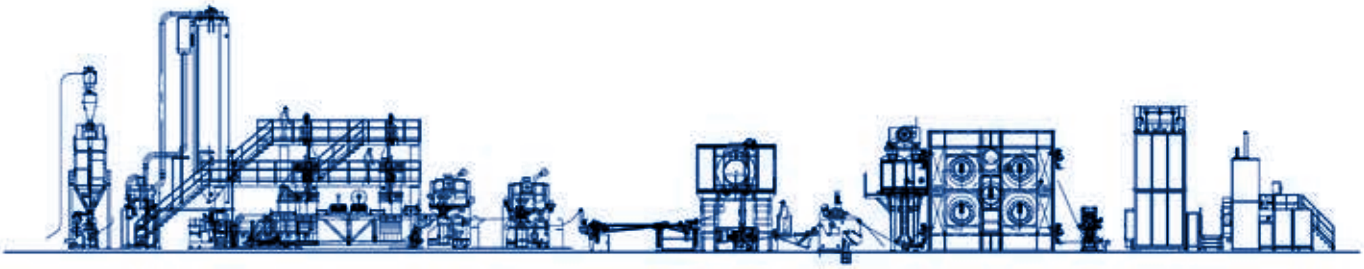
纺粘薄克重生产线



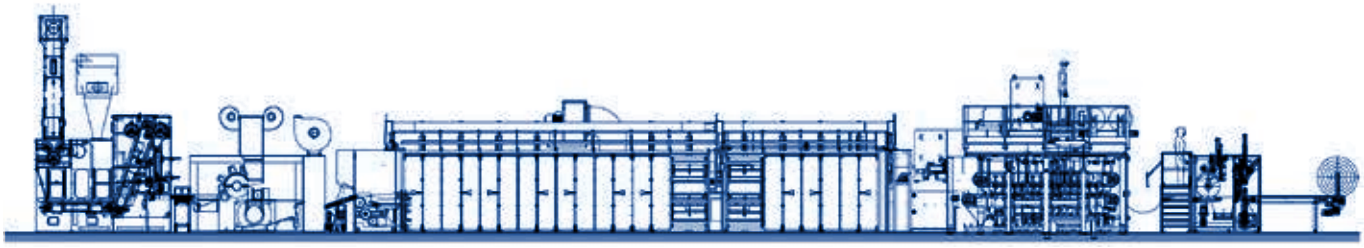
水刺生产线



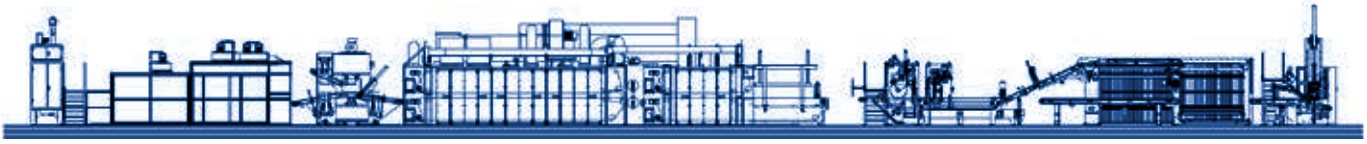
屋顶防水材料生产线



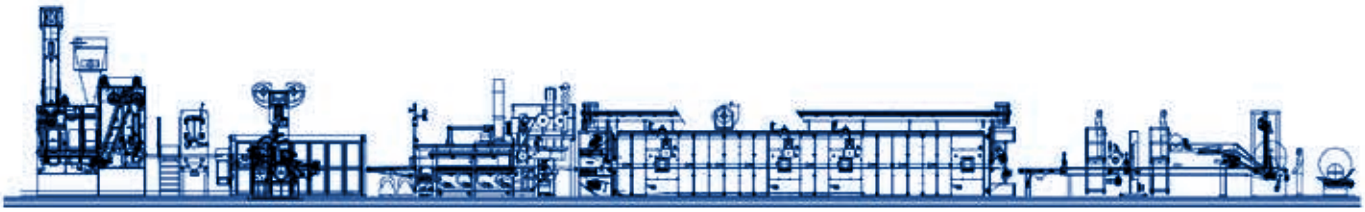
填充料生产线



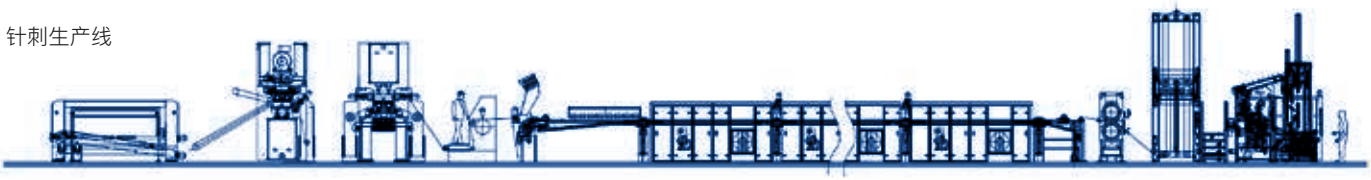
废纺毡生产线



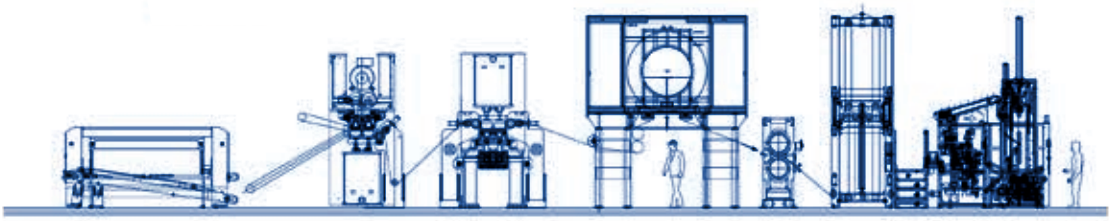
废纺毡生产线



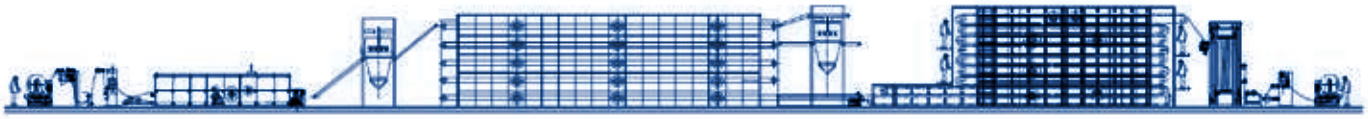
针刺生产线



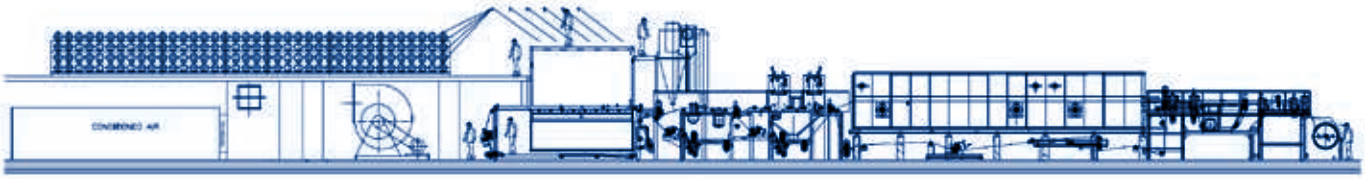
针刺无纺布后处理生产线



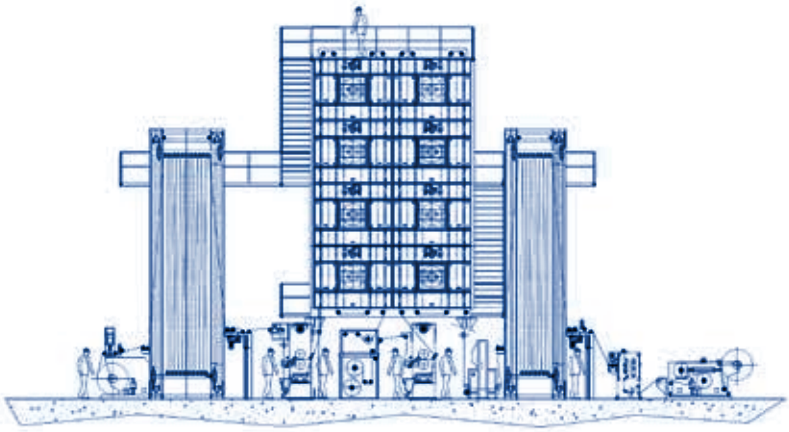
针刺无纺布后处理生产线（磨料非織造布）



玻纤无纺布和玻纤布

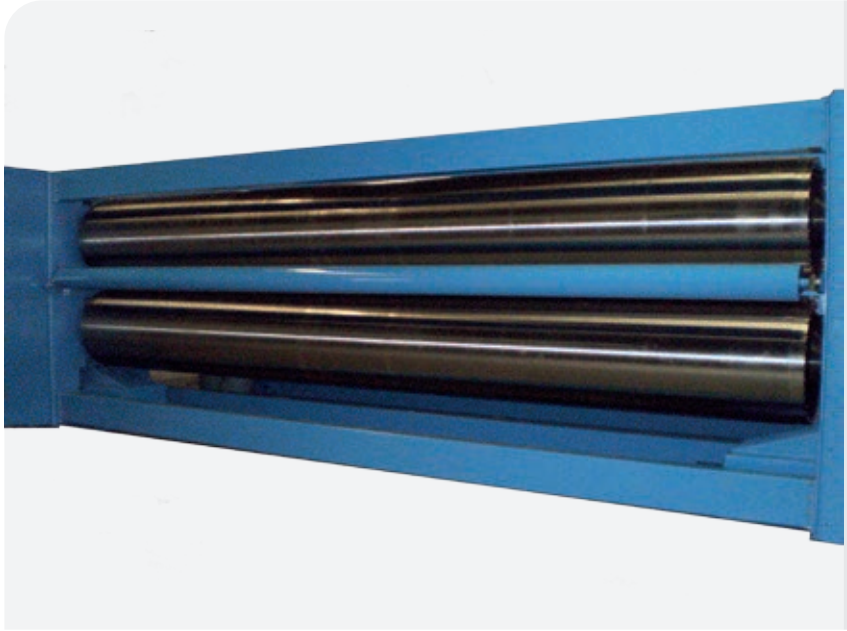


玻纤无纺布和玻纤布

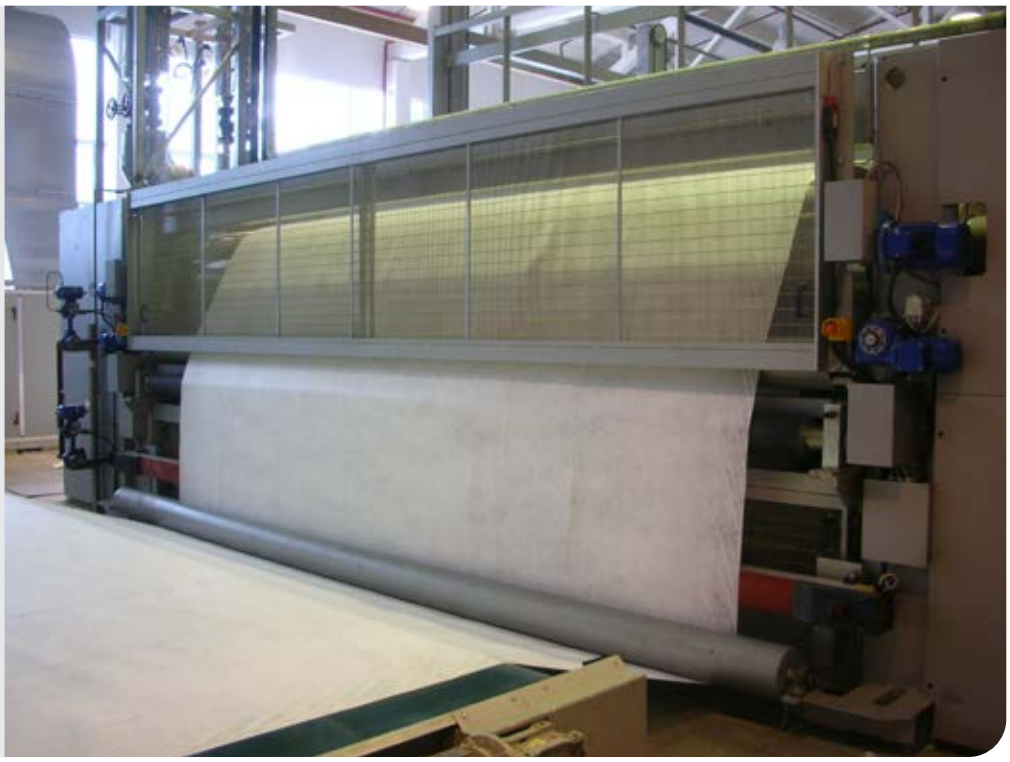


轧机

西凯姆（Sicam）公司热轧机的特点是：热量的分配很均匀，结构很坚固，维护操作简单，所有相关的零部件很容易取出。
根据要求的压力，气动或液压制动系统适用于气缸的垂直运动。
辊子之间的高精位置是由两个轴承座间的螺旋千斤顶来调节的，软件可根据温度进行间隙补偿。
轴承空隙间的补偿系统用于轻薄型无纺布。
双驱动系统，用于辊子的转动。
辊子的表面处理依据工艺要求。
高硬度辊子（62HRC, 深度6mm）用于生产土工布，可以解决断针和没有配置金属探测器的问题。
轧机有不同的加热单元，都带有高流量油泵，可以精确地控制温度。通过远程控制辊子间空隙的偏差来进行弯曲补偿。



用于土工材料的热轧机，需紧凑型设计和高硬度辊子，直径820mm。



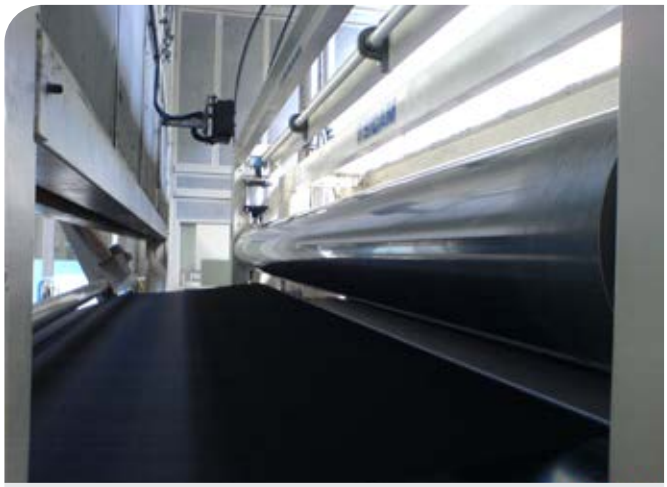
用于纺粘土工材料的热轧机，放置于不带金属探测器的针刺机之后，配上高硬度辊子。由电子元件来控制和调节辊子间距离，调节偏差，检测设备外温度。

热轧机
通过螺旋千斤顶来调节辊子间的空隙，通过传动驱动编码器来进行空隙设置。为了安全起见，编码器都位于轧机外部，远离加热单元。

加热单元，带有油泵和调节阀。

跟烘房配套的冷轧机，是用于按照要求的密度定型的无纺布(300kg/m³).

带刻花的轧机，用于轻薄型无纺布的粘合，安装在梳理机或纺粘线后面。辊子直径为320mm — 580mm，带有用于油循环的辅助钻孔。



平滑轧机，用于无纺布表面处理。辊子镀铬，直径可达730mm。同填充料烘房配合使用，位于冷却单元后面。

技术参数:

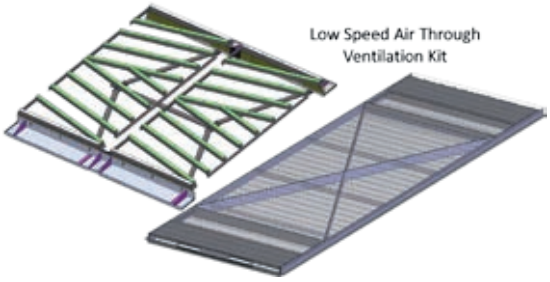
工作幅宽:	600–8000mm
生产速度:	10–500m/min
最高的工作温度:	250°C
加热系统:	电阻式 热油，电加热或燃气炉
冷却系统:	通过冷却装置或冷却塔
工作压力:	10–150 kg/cm
辊子外形:	圆柱形或橄榄形
辊子表面:	高硬度的 或 铁氟龙覆面的 或 镀铬的 或 刻花的
辊子硬度:	i感应热处理，硬度62HRC；氮化处理
辊子间距离的调节:	液压制动或气动

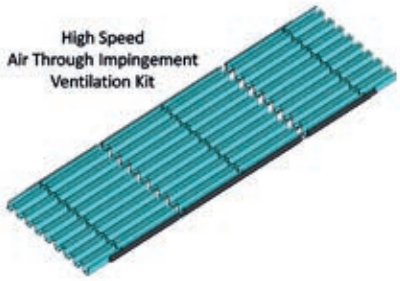
产品和应用领域

- 服装 – 内衬
- 擦拭和清洁 – 擦拭纸
- 卫生、身体护理 – 纺粘织物
- 医用 – 医用网
- 城市基建/土工 – 土工
- 隔热、隔音、建筑 – 绝缘层、货架沥青防水膜
- 家居装饰 – 床垫和填充纤维无纺布

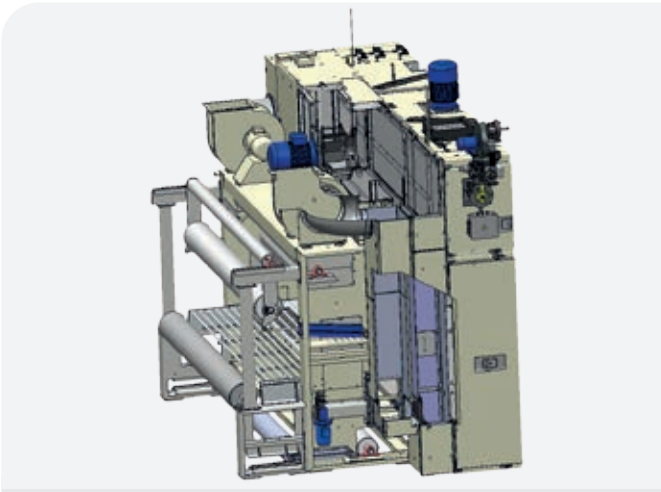
MULTIpro 型（多用途）烘房

1种烘房，可用于两种主要的不同无纺布的生产：可循环利用的纤维毡和热粘合填充物。
从用于纤维毡的重金属传送带，更换成用于轻薄型 Teflon/PPS的传送带，非常容易。
配有更换通风设备的工具箱，将低速热风转换成高速热风。
将横向所占尺寸做到最节省、最优化。
通向烘房内部各个部分都有通道，而且烘房内部基础元件都是完全可拆卸和可抽出的。
立方米内的温度和气流量是可变化的；立方米内的气流方向是可调的。
入口处的热量回收系统，预热无纺布；通过这种方法延伸至半个烘房，并提升生产速度。



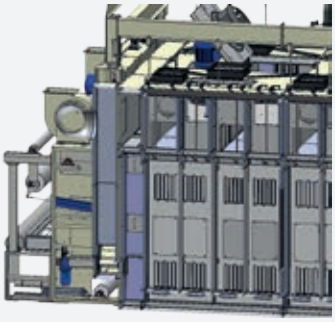


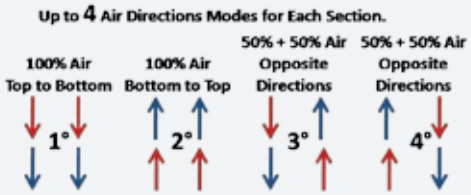
打开门，烘房内部，到处都是通道。

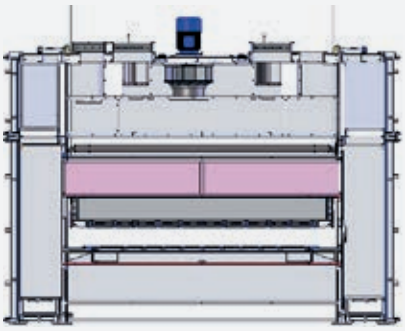


热量回收系统.
废气回收通风设备。烘房有效长度内，在入口处安装有该系统，可提升生产速度。

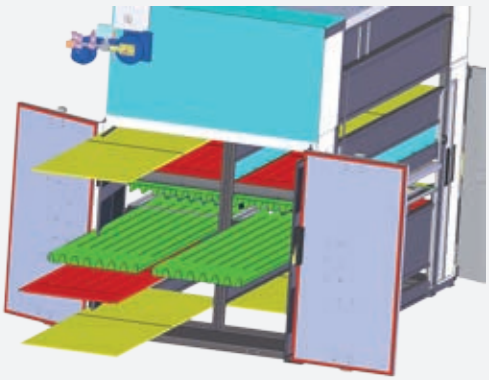
MULTIpro 型（多用途）烘房

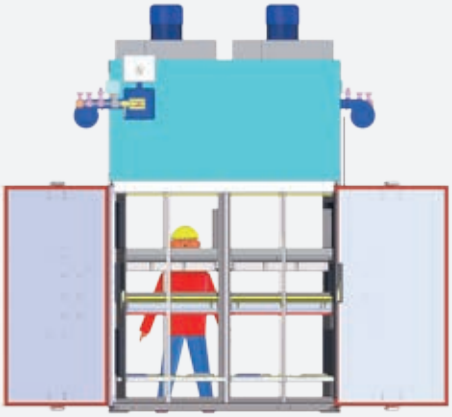






通风设备的主要特点：空气流通匀称，使得整个工作幅宽上温度都非常精确





在烘房以及可移动基础元件两侧都有通道。从来就没有如此简单过。

技术参数:

工作幅宽:	1200–5000mm
生产速度:	10–50m/min
产品重量:	200–6000gsm
入口处厚度:	高达 1500mm
出口处厚度:	5–200mm
轧机出口处最大密度可达:	高达 300 kg/m³
最高的工作温度:	220˚C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
通风设备幅宽调节量:	–750mm

产品和应用领域

- 家居装饰 – 家具装饰用品
- 服装 – 服装填充纤维
- 隔热、隔音、建筑 – 建筑用隔热板
- 汽车行业 – 汽车用绝缘材料

单输送带热风穿透式烘房

填充料热粘合，单输送带热风穿透式烘房

通常被用于轻薄无纺布或低密度渗透膜的热粘合。精准的高温和较低的气流速度，以确保织物的蓬松性和柔软性。

输送机冷却区域，位于出口处，用于增加材料的密度。金属的或合成输送带。

8米长的烘房，用于填充料热粘合，由1个部分构成。低的气流速度确保了织物的高蓬松性。

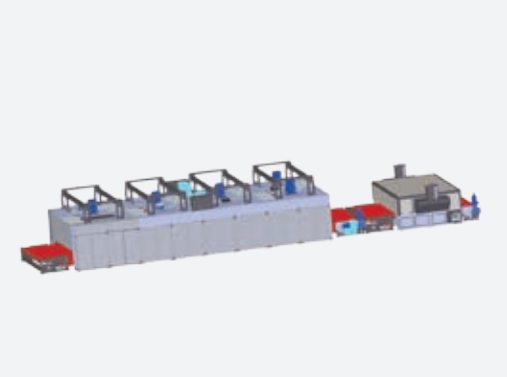
技术参数:

工作幅宽:	1200–5500mm
生产速度:	10–150m/min
产品重量:	60–700gsm
入口处厚度:	高达 400mm
出口处厚度:	5–80mm
出口处最大密度可达:	4–5kg/m³ （类似于交叉铺网机或气流成网）
金属输送带最大的工作温度:	250°C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器

产品和应用领域

- 家居装饰 – 低密度填充料
- 服装 – 服装和内衬填充纤维

ADL单输送带热风穿透式烘房



ADL单输送带烘房
对称通风设备，用于高的工作幅宽。精确的气流量控制，且要低速，以确保织物的柔软性

技术参数:

工作幅宽:	1200–4000mm
生产速度:	60–300m/min
产品重量:	10–80gsm
金属输送带最大的工作温度:	250˚C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
空气循环:	可调节ADL气流量，气流从上到下的方向
通风设备幅宽调节量:	–750mm

产品和应用领域

- 卫生和身体护理 – 集液层
- 医疗 – 热风粘合无妨布

PES带单输送带热风穿透式烘房

对称的单输送带烘房，用于PP或PES带的烘干和固化。

技术参数:

工作幅宽:	1200–2500mm
带子的生产速度:	高达 2000 kg/h
最大的工作温度:	120–180˚C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
空气循环::	气流方向从上到下

产品和应用领域

PP 纤维
PES 纤维

双输送带热粘合烘

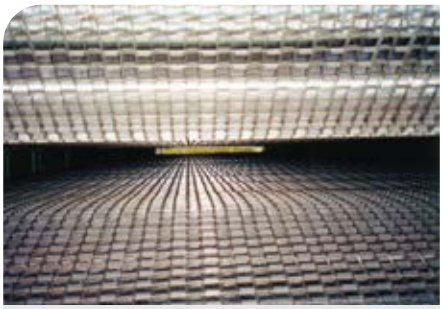
可回收纤维毡烘房

西凯姆（Sicam）公司双输送带纤维毡烘房，很坚固，且很容易清洁，主要用于处理可回收纤维，PP或酚醛树脂。
该烘房内部通道宽敞，非常容易清洁；系统简单可靠，可以分节改变风向；完美的通风设备，带有极其可靠的吸风和宽度调节。
在过于30多年里，西凯姆（Sicam）公司已经研发出一种负压系统，使得烘房与外部完全绝缘，确保烘房结构的紧密型，不会有任何空气泄漏。
以上系统被很好的应用于PP、废纺纤维和酚醛树脂粘合的烘房上。

带有6个腔室烘房的操作面。

毡体从气流成网系统中出来，进入烘房。

带有6个腔室烘房的通风面。



厚重型的输送带，用于PP热粘合。配有电磁系统，避免输送带松垂。

3节烘房操作面/通风面。

压延和冷却系统，位于出口处，固定热塑毡的密度。

蒸气烘房，安装在热风烘房的入口处，用于半干或全干的汽车用材料。

技术参数:

工作幅宽:	1200–3600mm (对于更大幅宽，我们建议多用途烘房)
生产速度:	10–35m/min
产品重量:	200–6000gsm
入口处厚度:	高达 1500mm
出口处厚度:	5–200mm
出口处最大密度可达:	300 kg/m3
金属输送带最大的工作温度:	250°C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
通风设备幅宽调节量:	–750mm

产品和应用领域

- 家居装饰 – 床垫毡
- 隔热、隔音、建筑 – 绝缘板
- 汽车行业 – 汽车用毡

填充料热粘合烘房

西凯姆（Sicam）公司双输送带烘房用于填充料的低速热风 粘合。
立方米内风向可调，每节气流量可调。
一个真正的通风设备，要具备可靠的吸风幅宽调节。
根据不同的原材料，冷却系统、电磁传输系统、冷轧机、平滑轧机组成了该条线。

玻纤/特氟龙，PPS输送带，可以用来很好的处理织物表面

用于填充料的金属输送带：可靠，坚固，耐用

床垫板

技术参数:

工作幅宽:	1200–4200mm (对于更大幅宽，我们建议多用途烘房)
生产速度:	10–35m/min
产品重量:	200–6000gsm
入口处厚度:	高达 1500mm
出口处厚度:	5–300mm
出口处最大密度可达:	200 kg/m3
金属输送带最大的工作温度	250°C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
通风设备:	立方米内风向可变化
通风设备幅宽调节量:	–750mm

产品和应用领域

- 服装 – 服装和内衬填充纤维，低密度填充料
- 家居装饰 – 低密度填充料
- 隔热、隔音、建筑 – 绝缘板

穿透式转鼓烘房

西凯姆（Sicam）的穿透式转鼓烘房的设计开发可以追溯到50多年前:

从六十年代开始被用于纺织品， 八十年代被用于无纺布行业，直至近几年的现代化的工艺革新。

在该领域的丰富经验、专业性和灵活性使得西凯姆（Sicam）与国际型公司、玻纤行业内的知名厂商进行成功合作。向客户提供经验证的成熟的产品；并且在与相关公司的合作中不断进行的技术革新，从而使西凯姆（Sicam）与客户取得双赢。

这种烘房主要用于屋顶材料生产线、水刺生产线、纺粘生产线、热粘合生产线、化学粘合和热定型生产线。

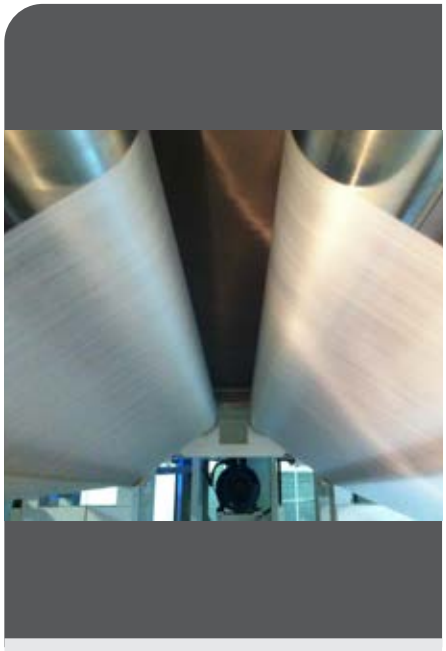
基于不断地发展和连续化演变，西凯姆（Sicam）公司做了许多新的改进和提升。

西凯姆（Sicam）公司的穿透式转鼓烘房的优点:

- 烘房内有通向各个部件的通道（风机、燃烧器、转鼓内部、通风设备），只需要走进烘房，打开外部和内部的门
- 结构由三个预装部分构成：转鼓、循环风机、外壳。
- 主循环风机和转鼓都安装在轨道上，方便拉出来检查、清洁、更换。
- 转鼓内整个工作幅宽上的通风量（吹风和吸风）可调节，每米幅宽上配有3个调节装置。

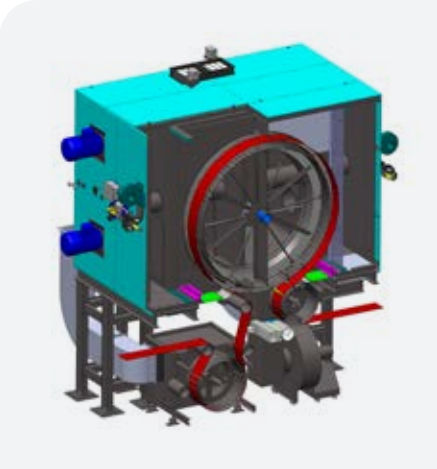
烘房的上游和下游，可以安装转移辊、冷热轧辊、冷却转鼓、泡沫浸渍机、液体浸渍机、烘筒烘干机、红外线烘干机

纺粘生产线。热风转鼓烘干机。工作速度可达1100m/min。

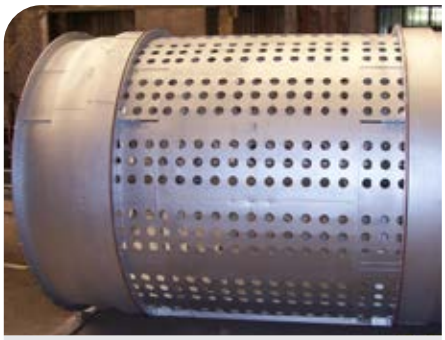


8gsm 的无纺布，速度为1100m/min。

废气热回收系统，用于新气预热。
废气发电或空气加热系统。



带有转移辊和冷却辊的热粘合烘房。



转鼓内部，工作幅宽可调。

高速水刺生产线。配有轧车的西凯姆（Sicam）烘房

这种立式双鼓烘房为300° + 300°交叉，可以随时取出，只需要打开门，即可看到通道。

屋顶材料加工生产线的热定型烘房。温度高度270°C.

在热定型过程中，针冠可以固定横向尺寸。

双转鼓，转鼓直径3000mm，屋顶材料的生产。

屋顶材料加工生产线，配有4个转鼓用于烘干和固化。

技术参数:

工作幅宽:	1200–6000mm
生产速度:	5–1100m/min
产品重量:	8–800gsm
最高的工作温度:	250°C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
通风设备:	空气流通系统
转鼓直径:	1600–3000mm

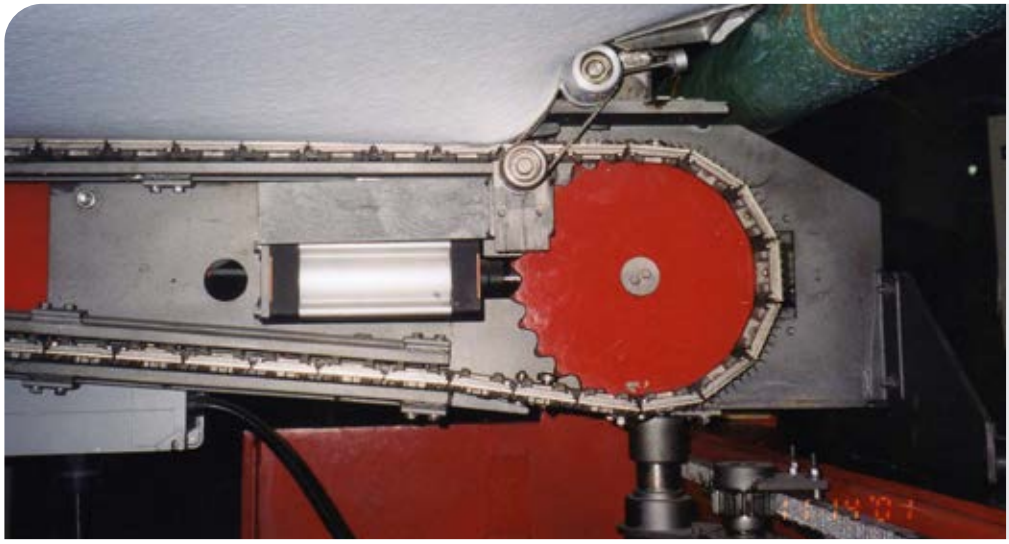
产品和应用领域

- 隔热、隔音、建筑 – 屋顶毡
- 医疗 – 医用产品
- 卫生/身体护理: – 卫生产品
- 服装 – 内衬
- 城市基建/土工 – 土工布
- 汽车行业 – 技术领域毛毡
- 过滤 – 过滤材料
- 鞋子/皮革产品 – 针刺毡

拉幅定型机

西凯姆（Sicam）公司的拉幅定型机可以追溯到50多年前:
从六十年代开始被用于纺织品， 八十年代被用于无纺布行业，直至近几年的现代化的工艺革新。
两侧冲击式通风系统
轴承支撑的可靠且高速链条速度可到100 m/min，多层拉幅定型机一样如此。
该结构中特别注意的是，易变性的元器件链接的锥形区域，使得被分割的两大区域中间形成了一条平滑连续的通道。
多层拉幅定型机主要用于烘干和热定型。
单层拉幅定型机主要用于涂层生产线和土工织物生产线，以矫正纤维在高速生产线中的方向。

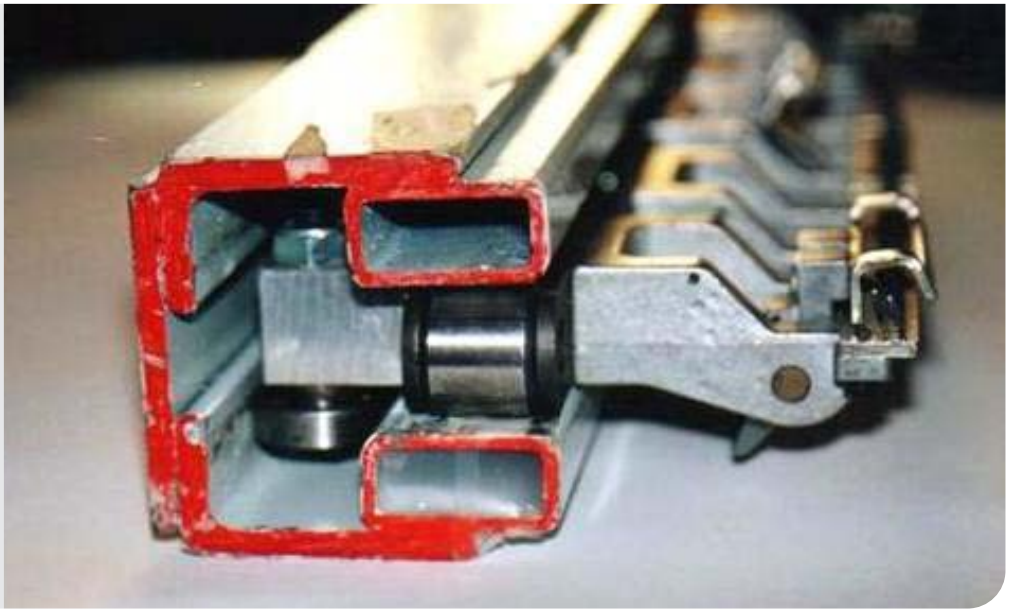
单层拉幅定型机平面图。模块2250mm部分，用于预装集装箱运输。



带有喂入系统的固定装置

热腔室前面圆锥形区域
内的网面

多层拉幅定型机，6、8、10个水平或垂直层。



高速链条，用螺栓固定针板支撑和后轴承支撑于链条上；通过这种快速便宜的链条维护和补偿所有昂贵的部件。

技术参数:

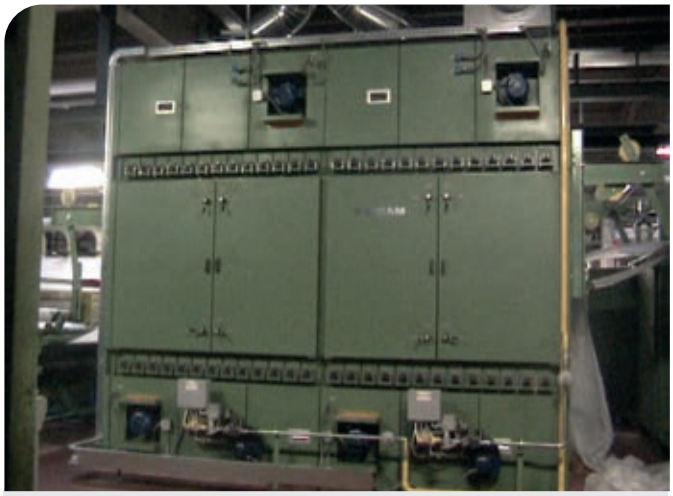
工作幅宽:	2000–3500mm
生产速度:	2–100m/min
产品重量:	100–500gsm
最高的工作温度:	200˚C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器

产品和应用领域

- 城市基建/土工 – 土工材料
- 鞋子/皮革产品 – 涂层产品
- 家居装饰 – 地毯
- 擦拭和清洁 – 擦拭纸
- 服装 – 织物

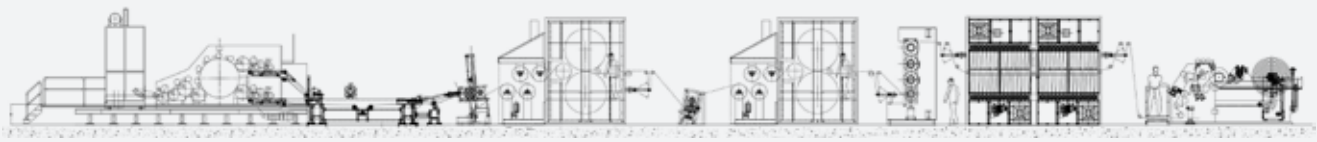
立式烘房

此类烘房主要用于固化单元，烘房内产品储容量大，停留时间长。
材料垂直卷挂。
通风为双侧冲击式，掠过材料，然后从烘房的两侧对称回收。
适用于高速生产。
导辊的支承轴承位于烘房外侧，并做防热保护。



双烘房储布量100米。天然气燃烧器加热。

高温材料的硬化和收缩。最大温度290°C



从梳理机输送来的，用于生产内衬和医用材料等的轻型材料。

技术参数:

工作幅宽:	1200–3800mm
生产速度:	5–250m/min
产品重量:	100–500gsm
最高的工作温度:	300°C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、电热交换器
空气循环::	双面冲击式

产品和应用领域

- 过滤 – 过滤材料
- 服装 – 垫肩、内衬用无妨布

强力吹风式烘房

为了能够使材料适应高挤压/高速，西凯姆（Sicam）开发了采用冲击式风循环的双输送带烘房。
高速和强空气流量确保高效和与生产相比的短的烘房尺寸。
风咀位于两侧，每侧带有回收风系统。
根据不同的无纺布类型，可选用在材料表面吹风的风嘴或穿透式风嘴。
适用于热粘合或化学粘合无纺布。

两节强力吹风式烘房，加热系统为导热油热交换器。

风嘴。

技术参数:

工作幅宽:	1200–4200mm
生产速度:	10–80m/min
产品重量:	100–500gsm
最高的工作温度:	250°C 配备金属输送带
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
空气循环::	带有或无穿透式通风的单面或双面冲击式

产品和应用领域

- 擦拭和清洁 – 擦拭纸
- 医疗 – 医用和手术服
- 过滤 – 过滤材料

多通道烘房

此类烘房多用于安装面积小，或带有浸渍和烘干的连续生产工艺，或需采用不同的通风方式。
根据待整理的材料不同，可以一侧吹风、双侧吹风或带有幅宽调整的穿透式通风。
输送带：玻璃纤维特氟龙涂层，或金属网，或装配在链条上的钢板或钢管。
应用在生产填充材料或研磨材料的喷胶粘合生产和水刺生产线。

高速喷胶设备。工作宽度: 5000mm；生产速度： 克重70克/米^{2}时70m/min； 三喷洒烘箱，长度6米。

三通道烘房。工作宽度: 5000mm，4节，每节2250mm，总长9000mm；4节可选择排列。下道带有热熔功能：风向可按每米变化；挤压和校准装置位于出口处。

三通道烘房。工作宽度: 5000mm，4节，每节2250mm，总长9000mm；4节可选择排列。下道带有热熔功能：风向可按每米变化；挤压和校准装置位于出口处。

带有一节6米烘房的喷胶粘合生产设备。

耐磨擦拭布。10通道硬化烘房。工作宽幅：2500mm；容量：120米

调整三通道烘房中一个通道宽度

技术参数:

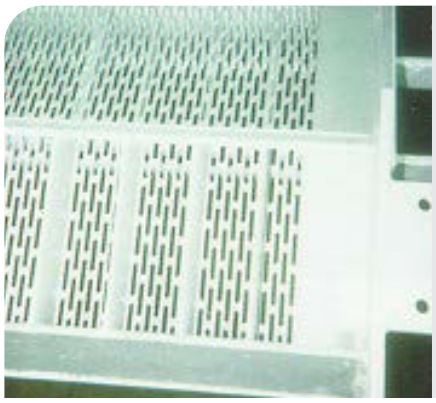
工作幅宽:	1200–5500mm
生产速度:	5–70m/min
产品重量:	70–600gsm
最高的工作温度:	200°C
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、电热交换器
空气循环:	冲击式或从上到下的风穿透式

产品和应用领域

- 擦拭和清洁 – 研磨布
- 服装 – 用于冬季服装和内衬的涤纶喷胶粘合产品
- 家居装饰 – 滑动袋
- 过滤 – 过滤材料
- 卫生/身体护理 – 清洁垫

高压缩烘房

用于生产高密度保温隔热板，用玻璃棉、岩棉或天然/合成纤维通过酚醛粘合制成屋顶或生产高密度保温板。
由于高强度的结构、强力的通风设备和特殊板式输送机，可达到高密度。工作幅宽可以调整。



电镀钢链条的输送机

3段式烘房用于高密度汽车材料粘合

技术参数:

工作幅宽:	1600–2400mm
生产速度:	2–20m/min
产品重量:	400–2000gsm
金属输送带最高工作温度:	120–200°C 度
加热系统:	天然气燃烧器、导热油、蒸汽或电热交换器
空气循环:	空气直接通风
入口处厚度:	高达 700mm
出口处厚度:	5–250mm
最大密度:	350 kg/m³

产品和应用领域

- 隔热、隔音、建筑 – 玻璃纤维，天然纤维，木浆纤维绝缘板

红外线烘房

西凯姆（Sicam）产品，红外线通道有垂直和水平设计。
垂直红外线烘房主要用于浸渍材料的预加热，与屋面产品或泡沫粘合生产线相连接。
红外线板可以电或天然气为能源，带有中波、长波发射器。
机器停止时远离原料，安全装置关闭。

垂直红外线干燥器。双垂直通道。

垂直红外线干燥器。排气罩在上面。

技术参数:

工作幅宽:	1200–4500mm
生产速度:	1–100m/min
最高的工作温度:	200°C
加热系统:	中或长波红外线

产品和应用领域

- 家居装饰 – 地毯
- 汽车行业 – 汽车用絮片和毡垫

蒸汽烘房

西凯姆（Sicam）蒸汽烘房采用酚醛树脂或环氧树脂对非织造布进行粘合。
最终的产品成为了毡制品造型的半成品。蒸汽烘房也可以在气流通过烘房时直接生产出成品毛毡。
蒸汽从非织造布底部渗透，通过热熔酚醛树脂或环氧树脂对纤维进行粘合。
对于半成品毡来讲，这个结果已经可以了。同样重要的是完全固化后，可以减少很多粉末在烘房的损失，避免频繁的维护和清洗操作的困难。

空气固化炉位于蒸汽烘房前面

蒸汽烘房仅针对半成品毡，完全冷却部分在出口处

技术参数:

工作幅宽:	1200–3500mm
生产速度:	5–25m/min
产品重量:	150–700gsm
加热系统:	天然气与高压蒸汽发生器

产品和应用领域

- 隔热、隔音、建筑 – 家电半成品、成品毡制品
- 汽车行业 – 汽车用半成品、成品毡制品

圆筒烘干机

西凯姆（Sicam）圆筒烘干机安装在医疗和卫生制品的高速生产线上，用于粘合剂干燥。
与穿透式转鼓烘房一同使用，具有产量高和维护简单的特点，在圆筒烘干机前预热纤维网表面避免污染滚筒烘干机。
圆筒可以用蒸汽或电加热油加热，以达到更高的温度。
螺旋通道内的圆筒温度精确度很高。

4圆筒烘干机安装在垂直式穿透式转鼓烘房前面。

技术参数:

工作幅宽:	1200–4500mm
生产速度:	200m/min
产品重量:	20–100gsm
最高的工作温度:	220˚C
加热系统:	蒸汽汽缸或三重螺旋电加热油缸
cylinder diameter:	600–800mm

产品和应用领域

- 医疗 – 医疗领域
- 卫生/ 身体护理 – 卫生巾
- 服装 – 内衬
- 擦拭和清洁 – 擦拭纸
- 过滤 – 过滤材料
- 汽车工业 – 工艺无纺布

单元烘干机

西凯姆（Sicam）单元烘干机可用于各种原料的烘干，例如：玻璃纤维织物、玻璃套环或其他材料等。
根据原料的种类，可以被放置在托盘或推车中。
一个自动循环系统，可以使用小车通过烘房直到出口。

用于固化磨料的烘房

技术参数:

尺寸根据客户要求

最高工作温度:	250度

产品和应用领域

- 擦拭和清洁 – 研磨料
- 加固材料 – 玻璃纤维制品

玻璃纤维非织造布设备

西凯姆（Sicam）的玻璃纤维设备的设计开发可以追溯到五十多年前:

从六十年代开始进入市场，直至近几年的现代化的工艺革新。在该领域的丰富经验、专业性和灵活性使得西凯姆（Sicam）与国际型公司、玻纤行业内的知名厂商进行成功合作。向客户提供经验证的成熟的产品；并且在与相关公司的合作中不断进行的技术革新，从而使西凯姆（Sicam）与客户取得双赢。

西凯姆（Sicam）在该领域的产品有：

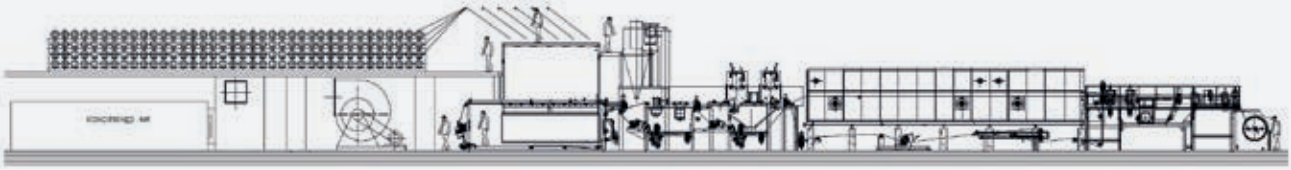
- 用于玻纤布浸渍和烘干的整理设备。浸渍单元和立式热风烘干机。
- 短切毡设备。玻璃纤维在带有收集输送带的成型区域被切断，然后浸渍、烘干、固化、冷却和卷绕，形成非织造布。
- 箱式烘房。主要用于玻纤织造后浸渍前的退浆处理。
- 切断系统，与针刺机相连，可用于半透明板材的生产，或也可单独使用，短切纤维用于加工加强树脂材料。
- 用于半透明板材（平纹或波纹）生产的设备：由切断、烘干、切断和堆叠单元形成。
- 直接卷绕机。用于玻纤生产线中纺丝板出来的玻纤的直接卷绕。

短切毡生产线中成形区域的玻纤

短切毡设备

生产线中的卷绕部分

切断区域中30台切断机



短切毡生产线

短切毡生产线中的烘房

玻纤织物浸渍线

工作中的切断机

用于玻纤退浆的箱式烘房

直接玻纤卷绕机

粘合工厂中的切断机器

植物用於半透明片

产品和应用领域

加强树脂材料 – 短切毡，电路板织物
半透明波纹板材

双层带挤压

西凯姆（Sicam）双层带压力机可达到不同的效果：产品的密度的增加，产品的表面处理，透水或不透水材料的单层面或双层面层压，通过胶或融化的纤维。

工作原理是基于热量和压力的组合。

原料在输送机构之间，通过冷热板之间的压力。

附加的轧辊位于冷热区域之间，进行适当调整，最终产品可以获得不同密度。

在热粘合烘房之后的双输送带机。

对于层压薄板粉末分布明显。

技术参数:

工作幅宽:	1000–3000mm
工作速度:	0,5–25 m/min
最高工作温度:	230°C
加热系统:	热油
冷却加热区域的长度:	1000mm/节
传输带之间的距离:	5–250mm

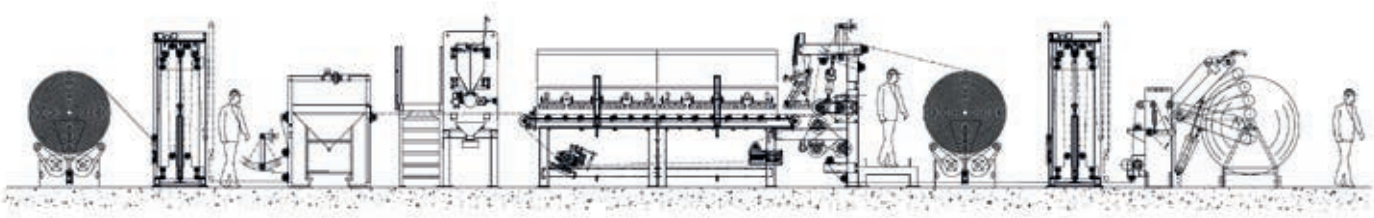
产品和应用领域

- 隔热、隔音、建筑 – 绝缘用热毡合毡和木材板
- 汽车行业 – 汽车层压板

带红外烤箱的涂层单元和粉末复合单元

复合和涂层单元应用于汽车毛毡类，毡制品展开，浸渍后烘房里加热融化，然后冷却轧光。直接在冷轧机中复合也是有可能的。用于自动连续生产的蓄电池。

水平布局的红外烘房的用于粉末涂层或其他类似预热器生产线。



输送带和红外线板
位于开放的位置

红外线烘房位于
粉末分布器之后

技术参数:

工作幅宽:	1200–6000mm
工作速度:	1–100 m/min
最高工作温度:	200°C
加热系统:	中或长波红外线
烘房长度:	1500mm 每节。
粉末:	CO–PA ,CO–PES, HD–PE, LD–PE, EVA, TPU

产品和应用领域

- 汽车行业 – 汽车面板
- 家居装饰 – 地毯后处理

浸渍

西凯姆（Sicam）公司可提供不同种类的浸渍设备：浴式浸渍，泡沫式浸渍，粉末式浸渍，喷洒式浸渍，液体倾倒式浸渍，转移辊式浸渍。

这些浸渍单元，通常被放置在SICAM烘房之前，成为整条生产线不可或缺的一部分。

- 槽式浸渍。物料被浸入浸渍槽内，经挤干，为下一步烘干做准备。
- 泡沫式浸渍。用气体代替水来稀释，对于一些化学物质来讲，可以节约能量。可用于单面或双面毡网浸渍，或梳理机出来纤网浸渍。
- 粉末式浸渍。准确和简单维护的散粉，用于纤维和颗粒物。振动式刷子可确保粉末恒量散落在材料上；旋转式梳子可以完全进行清洁。
- 喷洒式浸渍系统，通过往复式支撑上的喷洒枪。粗磨料网片中喷洒单元。
- 液体倾倒式浸渍，需要传输带支撑的非织造布液体浸渍。位于传输带下面的吸收装置，可以吸走多余的粘合剂。
- 辊式转移浸渍，一根带有凹槽的辊子将从胶槽中带来胶液转移到物料一面。

带有不同种类惰性辊的浸渍单元，用于屋顶防水材料生产线

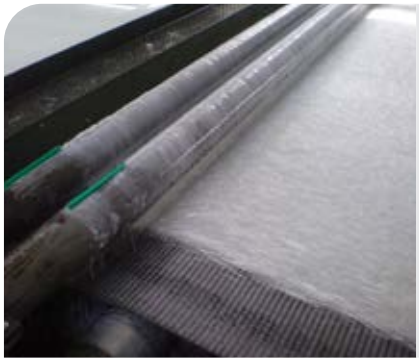
泡沫式浸渍，用于屋顶防水材料生产线

3.8米宽的粉末施加机

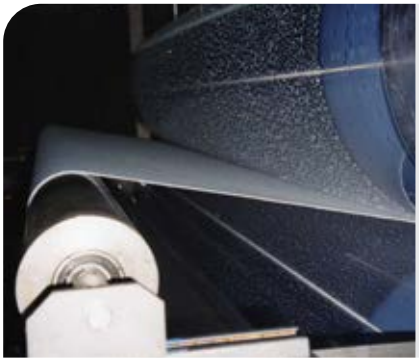
泡沫式浸渍，用于油毡的生产线

研磨料喷洒柜内部视图

6米长的喷洒单元，工作幅宽5500mm，生产速度70 m/min



玻纤短切毡生产线，液体浸渍



压轧前单面浸渍网面

泡沫发生器

用于泡沫粘合剂的生产。气体稀释，节约能量。
少量水分蒸发。

泡沫发生器
300–800 kg/h

机器内部的设备，用于气体供应，以确保树脂流的密度

树脂备料系统，对浸渍设备起到辅助作用

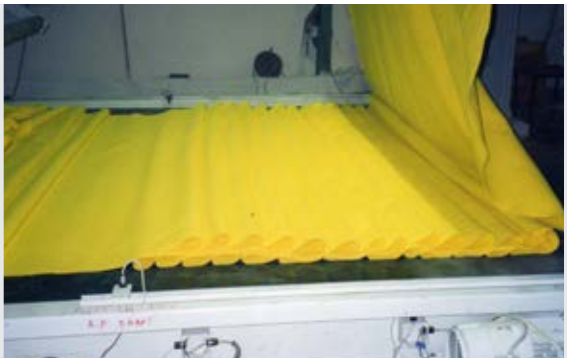
树脂的分批准备500–2000lt。系统即时的备料为40lt/批次。对于特殊产品来说，能够很快消耗。

2000 lt/批次
备料设备

产品和应用领域

- 隔热、隔音、建筑 – 屋顶油毡
- 服装 – 内衬，冬季服装，垫肩
- 擦拭和清洁 – 水刺擦拭湿巾，擦拭纸
- 卫生/身体护理: – 卫生产品
- 过滤 – 过滤材料
- 树脂加强材料 – 玻纤毡
- 家居装饰 – 地毯后整理
- 汽车行业 – 汽车地毯
- 鞋子/皮革产品 – 鞋子

西凯姆（SICAM）公司还有:

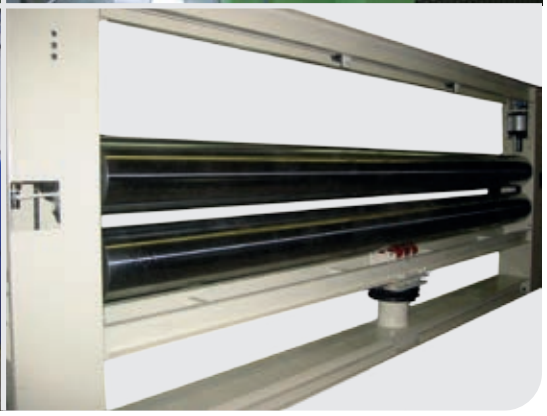


水平式或垂直式
储布架

卷绕机和切割
系统

土工格栅生产
单元

烘房废风的清洁
和热回收系统



穿透式、轧机式、水平单皮带带式、水平双皮带式冷却系统

实验室设备：平铺式烘房（单皮带/双皮带），热风穿透式转鼓烘房，热/冷轧机，液体、泡沫和粉末浸渍设备

terzab.com

SICAM s.r.l.
Società Italiana Costruzioni Aeromeccaniche

via Selvanesco 57
20141 Milano
Italia

Phones: +39 02 8266081
+39 02 89300185
Fax: +39 02 8266270

e-mail: sicamit@tin.it
sicamsrl.com