

## 派勒集团:在线式弥散泵

**2016 年发明专利 荣获化学工学会技术奖**  
**连续式粉液传输分散系统——吸粉、润湿、分散**

### 在线式弥散泵

#### 设备原理:

在线式弥散泵是通过转子高速平稳的旋转，高频效应产生真空，由于压力阶梯差形成负压会抽取粉末，把粉末均匀的吸入料斗或工作腔，并使其均匀的分布在快速流动的液流中，在液流中粉末被瞬间完全湿润，杜绝死角现象，使产品的均一性更好，不产生团聚块状物。物料在容器外循环往复处理或在线一次性处理完成以上工作过程，最终使不相溶或难相溶的两相或多相迅速、均匀、细腻地完成分散、乳化、溶解的工艺过程，与成熟的配方和合理的添加剂配合，最终得到高品质、稳定的产品。

#### 技术参数

参数 \ 型号	TRL-C10
流量范围	0~20m <sup>3</sup> /min
吸粉量	0~30Kg/min
适用液体粘度	<200mPa·s
电机功率	15KW
空载转速	3000~8000r/min
出料口管径	2"
设备尺寸	1424*685*915
重量	320kg
材质	SUS304
密封材质	EPDM/PTFE

#### 应用领域

电池材料、石墨烯、电子材料、陶瓷喷墨、数码墨水、数码喷墨、油漆、钛白粉、炭黑、生物制品、化妆品、食品等

广东派勒智能纳米科技股份有限公司于 2007 年 09 月成立于广州市番禺区，是一家专业研究、开发与生产高品

质强力分散机、纳米砂磨机、超大型卧式砂磨机和为智能纳米研磨装备提供整体解决方案的全国高新技术企业。派勒智能与广州中科院工业技术研究院联合设立了纳米材料研发实验室。实验室可以根据客户的要求进行精确的测试，使产品达到最高的研磨效率。

派勒智能提供的不仅仅是设备，还有先进的生产工艺流程，实现三低一高：低污染、低劳动投入、低能耗、高效率。一体化-自动化-智能化，派勒纳米研磨装备---集成一体化解决方案，为升级换代和新建项目提供整体定制方案，助力企业提升腾飞