

# 低水泥浇注料生产厂家气孔率低轧钢厂加热炉用

产品名称	低水泥浇注料生产厂家气孔率低轧钢厂加热炉用
公司名称	河南郑耐高温材料有限公司
价格	1750.00/吨
规格参数	品牌:郑耐高温 型号:ZJ-60 产地:河南新密
公司地址	河南省郑州市新密市超化镇东店村六组
联系电话	0371-88151689 13007516096

## 产品详情

低水泥浇注料（low cement cast-able）是指含结合剂量很少的新型浇注料。关键之处在于采用不超过1 μm 的超细颗粒。其耐热震性、抗渣性、抗侵蚀能力显著提高，超过同类耐火砖。进一步降低结合剂含量可制得超低水泥浇注料和无水泥浇注料。低水泥浇注料是指水泥用量较低的浇注料。耐火水泥浇注料的水泥用量一般是15%～20%，低水泥浇注料的水泥用量则是5%左右，有的甚至降低到1%～2%。降低水泥用量的目的是提高浇注料的耐火性能。它依靠添加几种特殊原料而获得良好的性能：第一，纯铝酸钙水泥，因有效矿物CaO·Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>含量高，掺入较少就可获得所需的强度。第二硅灰，为SiO<sub>2</sub>含量在93%～98%之间、平均粒径约0.5 μm 的玻璃微珠。掺加硅灰后，浇注料的流动性好、成型需水量低，烧结温度低，改善避免了热处理后的性能。第三，氧化铝微粉，它比较容易参与反应，提高材料的耐火性。第四，减水剂，它能吸附在粉体表面，进而产生静电排斥作用分散粉体，从而进一步发挥微粉的作用。低水泥浇注料是利用流变学原理、最紧密堆积理论和超细粉技术在普通浇注料上发展起来的一种高技术耐火材料。它具有气孔率低、气孔尺寸小、密度大、体积稳定性好、强度高和加水量小的特点，并且克服了普通浇注料在800～1200 ℃时强度显著下降的特点，并且随温度升高而升高，这样就可以使炉体的热震性提高一倍以上。低水泥浇注料使用(1)锚固钉焊接。使用手枪式焊枪用配套的锚固钉卡盘夹住锚固钉，按设计间距对着水冷梁(柱)进行焊接。(2)陶瓷纤维毡包扎及表面处理。将预加工好的块状陶瓷纤维毡包裹在对应的水冷梁(柱)上，用2号镀锌铁丝螺旋形地把陶瓷纤维毡紧密地包扎在水冷梁(柱)上，然后在陶瓷纤维毡表面喷洒硬化剂，待其干燥硬化，使毡表面形成一层硬壳后才能进行浇注施工。

(3)模板安装。为保证浇注后衬壁的外形和模板的熏复使用，采用4 mm厚钢板制作定型钢模板。钢模板从下向上安装，后安装的模板下端应卡接在已浇注好的衬壁上。(4)低水泥浇注料的搅拌。必须采用强制式搅拌机搅拌，使用洁净水，水温宜在10～25 ℃；严格按材料使用说明给出的配合比进行配料和加水；为克服干骨料在运输过程中产生粒度分布不均匀现象；应干拌1 min再加水搅拌，搅拌时间为4～5 min。(5)浇注。拌好的浇注料迅速运至浇注现场，用小铲配合特制的下料斗将浇注料倒入模内。浇注梁时应从模板一侧下料，以防止梁下部产生空隙。下料时要防止将包扎好的陶瓷纤维毡弄破及脱落，料加满后开动振动器，振动中料面下沉，及时添料，当浇注料面不再下沉或表面泛浆无气泡逸出时可停止振动，振动时间一般为2 min。立柱浇注料振动后表面不作修整，梁浇注料振动后，在料初凝前用铁抹子刮抹成型，使梁上部浇注料衬壁断面符合设计要求。[3]

(6)拆模和修补，炉内温度在10～25 ℃时，浇注后8 h可以拆模，拆模后浇注料自然养生。应及时对浇注质量进行检查，一般性缺陷不作处理，但在重要部位和较大的问题要作修补处理，使衬壁满足生产工艺要

求。