

450Y250Y陶瓷波纹规整填料

产品名称	450Y250Y陶瓷波纹规整填料
公司名称	萍乡市群星环境工程有限公司
价格	5800.00/立方
规格参数	品牌:群星 型号:450Y250Y 产地:萍乡
公司地址	江西省萍乡市湘东区腊市镇炉前村（萍乡市群星化工陶瓷总厂内）
联系电话	19179986988 19907096727

产品详情

陶瓷波纹填料生产工艺

陶瓷波纹填料的加工采用的生产成型、烧成工艺也进行认真总结和调整，需经过下列严格步骤：

1、陶瓷波纹填料制作坯件：陶瓷原料经配料后加工得到多组分混合物坯泥料，使坯料具有一定的耐酸度及可塑性。坯料含水量一般在20%-24%。在相应的模具（波峰高、波距及倾角都符合设计要求）下挤压成型。成型的坯件要进行整型，扫除边角多余料及毛刺，使填料表面光洁无缺陷，坯件需要放平整，不要受压，坯件在烧结以前首先应吹干，使坯件含水量 2。

2、陶瓷波纹填料组装成盘：陶瓷波纹填料盘的组装方法基本与金属孔板波纹填料相同，但每片填料的长度及直径范围内的填料片数在做坯件时已定。组装时相邻两片填料的波纹交叉90°。相邻两片填料的波峰间用水玻璃作粘结剂联结，各片组装后万成盘。

3、陶瓷波纹填料烧结成型：干燥后的坯件放入窑中烧成。烧成温度随坯料化学组成不同及坯件含水量不同而不同。一般低温阶段控制温度300，在高温阶段可达950，然后经过保温阶段、冷却阶段，则出窑成为成品。

4、陶瓷波纹填料检验：对于陶瓷波纹填料的检验，除对填料盘的盘高、波峰、波距及圆度检查外，还需对填料外观质量及性能进行检查。填料表面不允许有气泡及溶洞，表面应无裂纹无毛刺，要求吸水率 0.5%，耐酸度 99.8%。

5、陶瓷波纹填料质量优劣，除严格按上述操作，还需配合严格的工艺和质量管理工作以及先进的生产设备、检测手段进行，以满足客户不同介质、不同使用温度和操作条件的需要。

产品参数：

型号	空隙率%	片厚 (mm)	堆积密度 (K g/m ³)	峰及 (mm)	波距 (m)	齿行角 (°)	F因子 (m/s)	Kg/m ³	理论经板数 (快/m)
100y	87.5	2.5 ± 0.5	300	30	50	80	3.5		1
125y	85	2.5 ± 0.5	370	23	42	80	3		1-1.5
160y	84	2.2 ± 0.2	384	17	30	80	2.8		1.5-2
250y	82	1.4 ± 0.2	450	13	22	80	2.5		2-3
350y	80	1.2 ± 0.2	490	9	15	80	2		3.5-4
450y	76	1 ± 0.2	552	6	11	80	1.5-2		4-5
470y	75	1 ± 0.2	580	6	11	80	12-18		4-5
500y	72	0.8 ± 0.2	600	5	10-10.5	80	9-12		5-6
525y	74	0.8 ± 0.2	620	5	10	80	10-13		5-6
550y(x)	74	0.8 ± 0.2	620	5	10	80	1-1.3		6-7
700y(x)	72	0.8 ± 0.2	650	4.5	8	80	1.2-1.4		5-6