

# 涂装线废气RTO净化燃烧炉用硅酸铝模块和印刷厂热力焚烧炉用陶瓷纤维模块厂家施工

产品名称	涂装线废气RTO净化燃烧炉用硅酸铝模块和印刷厂热力焚烧炉用陶瓷纤维模块厂家施工
公司名称	山东恒达新能源有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省淄博市张店区科园街道办事处柳泉路238号潘成国际4楼3A17
联系电话	13508958867

## 产品详情

[?????RTO???????](#)

1050普通陶瓷纤维模块 1260标准陶瓷纤维模块 1260高纯陶瓷纤维模块  
1400高铝陶瓷纤维模块 1400锆铝陶瓷纤维模块 1430含锆陶瓷纤维模块

### 产品描述"

采用高质量的甩丝纤维毯，折叠并压缩至一定的容重,采用耐热钢插杆穿透折叠层并与平置于组块背面上的耐热钢板连接，此耐热钢板可直接固定于炉壳上。组块被包扎成型并限制在一定的尺寸。组块固定于炉壳上以后，去掉包扎带，组块膨胀并相互挤紧形成一个无缝隙的整体隔热衬。所有金属件因处在炉衬的冷面而不承受高温。安装后，由于纤维的弹性，在组块的捆扎带去掉后，组块会回弹使得组块之间相互挤紧。公司拥有的工业窑炉衬里设计及产品研发中心，能够为客户提供技术、经济合理的工业窑炉衬里节能解决方案和管道保温结构设计；的施工队伍可以为客户提供各种复杂工况条件下的施工服务。

### 陶瓷纤维模块使用方法

- 1、除锈：施工前钢结构方需对炉壁铜板除锈，达到焊接要求。
- 2、布线：依据设计图纸所示陶瓷纤维模块排布位置，在炉壁板上放线，标出焊接点处锚固件螺栓的排布位置。
- 3、焊接螺栓：根据设计规定，将相应长度的螺栓按焊接要求焊在炉壁板上，焊接时应对螺栓螺纹部分采取保护措施，不得将焊渣溅落到螺栓螺纹的部位，并保证焊接质量。
- 4、涂高温防腐层：依据设计图纸的规定，在炉壁板及螺栓根部焊缝处均匀涂刷高温防腐层，涂层厚度按3Kg/m<sup>2</sup>。涂刷时应对螺栓螺纹部分采取保护措施，不得将涂料溅落到螺栓螺纹的部位。
- 5、平铺毯的安装：铺层纤维毯，然后铺设第二层纤维毯，一二层毯的接缝相互错开量应不小于100mm。为方便施工，炉顶平铺需要用快速卡片做临时固定。
- 6、炉衬表面喷涂：整体衬里安装完毕，采用我公司的施工工艺和合理配比，
- 7、拍平处理：用特制平板将喷射起的毛尖，撬茬压平，并将特殊部位的模块进行磨压。

分类温度	1050	1260			1400	
产品代码	HDGX -189	HDGX -289	HDGX -389	HDGX--489	JSGW-589	
加热线变化(%)	950 × 24h -3	1000 × 24h -3	1100 × 24h -3	1200 × 24h -3	1350 × 24h -3	
理论导热系数 W/(m·k)	(平均200 )	0.050-0.060				
	(平均400 )	0.095-0.120				
	(平均600 )	0.160-0.195				
渣球含量( 0.212mm)(%)	20					
理论体积密度(kg/m <sup>3</sup> )	200 ± 10;220 ± 10					
常用产品规格(mm)	300*300*250					
包装形式	纸箱					