

焦炉大修灌浆料生产厂家 山西灌浆料 山西贵通耐火材料

产品名称	焦炉大修灌浆料生产厂家 山西灌浆料 山西贵通耐火材料
公司名称	山西贵通耐火材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山西省忻州市五台工业园区
联系电话	13834699788 13834699788

产品详情

灌浆料相关信息

公司主营：热修材料，捣打料，浇注料，砌筑泥浆，密封层料，热修补料，维修材料，热修维护材料，焊补材料，空压密封材料，砖煤气道喷补料，高温粘结剂，山西灌浆料，空压密封料，半干喷补料

我公司为您介绍：灌浆料

造成耐火砖损坏的因素

物理因素

- 1.耐火砖温度剧烈变化引起的裂纹。
- 2.高温造成的高温熔化。
- 3.重烧造成的收缩或膨胀对炉体造成损坏，缩短其使用寿命。
- 4.烘炉不当，升温过快，热膨胀过大，会损坏炉体，缩短其使用寿命。
- 5.液态金属通过可见孔隙渗入耐火砖，或渗入砖缝，凝结成固态后体积膨胀，产生应力，焦炉灌浆料生产厂家，加速砖开裂。

机械因素

- 1.炉料特别是重金属物料对炉底和炉壁的机械冲击，是造成原因砖开裂的重要原因。
- 2.液态金属的流动(如感应熔炼炉中金属熔体的电磁搅拌)造成炉衬内表面的机械磨损。

3.由于挤压力过大，耐火砖内部软化变形，导致高温炉拱顶损坏。

耐火砖无论是在生产中还是在实际使用中，都应注意其使用条件和环境等因素的变化，有效避免损坏问题，减少浪费，提高利用率。

灌浆料相关信息

公司主营：热修材料，捣打料，浇注料，砌筑泥浆，密封层料，热修补料，维修材料，热修维护材料，焊补材料，空压密封材料，砖煤气道喷补料，高温粘结剂，空压密封料，半干喷补料

我公司为您介绍：灌浆料

浇注料耐火砖施工后的烘炉注意事项

烘炉注意事项

烘炉前，在焚硫炉钢壳上开不少于8个30~40mm的孔，使烘炉过程中水蒸气外逸，烘炉结束后应焊死。烘炉期间，焚硫炉炉前温度与炉出口温度温差不超过150℃；若温差超过150℃，则应加大进焚硫炉风量。焚硫炉点火过程中，焦炉热修灌浆料，必须先开风机，再开油点火；停火时，先停油后停风机。不得反向操作，更不允许油烟气聚集在系统内，如点不着火必须待系统内油烟气吹除干净再重新点火，防止油烟气爆燃。

升温过程控制

缓慢、均匀地加热是保证烘炉质量的关键所在。当烘炉温度达到100℃以上时游离水排出，达到350℃时结晶水排出，达到650℃时残余结合水排出，在120、350、650℃这3个温度区要注意保持恒温一段时间。

上述内容仅供参考，详情请咨询我们，更多内容欢迎致电！

公司主营：热修材料，捣打料，浇注料，砌筑泥浆，密封层料，热修补料，维修材料，热修维护材料，焊补材料，空压密封材料，砖煤气道喷补料，高温粘结剂，空压密封料，焦炉大修灌浆料生产厂家，半干喷补料

我公司为您介绍：灌浆料

如何使用钢纤维耐磨浇注料，及注意事项

1、该产品是以铝矾土为主料，添加多种、促凝剂、刚玉、钢纤维以及结合剂等多种原料配制而成，具有常温和高温强度、烧后线变化小，热震稳定性好和抗剥落性强等特点。

2、施工用水必须准备好混料设备、水源和送料工具，必须保证混凝土的混料和输送的需要要求混料设备视施工用量大小，每次混料300kg~500kg为宜，加水后，有效混料时间为6~8min。要求送料工具把料送到模内的时间不能超过10min。

焦炉大修灌浆料生产厂家-山西灌浆料-山西贵通耐火材料(查看)由山西贵通耐火材料有限公司提供。山西贵通耐火材料有限公司是从事“从事高温熔窑用不定形耐火材料研发产销”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王总。