

# 邯郸建筑多孔烧结砖 泰安市新甫新型建材 建筑多孔烧结砖厂家

产品名称	邯郸建筑多孔烧结砖 泰安市新甫新型建材 建筑多孔烧结砖厂家
公司名称	新泰市新甫新型建材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新泰市翟镇唐立沟村
联系电话	13905487158

## 产品详情

### 建筑多孔烧结砖

#### 焙烧工序质量控制要点

- 1、焙烧隧道窑采用微负压或微正负压操作，烧结温度控制在1000度左右。
- 2、煤矸石烧结砖为内燃烧成，“0”压点一般控制在gao烧结温度后一个车位，通过投煤孔或观火孔可找到“0”压点的位置，操作时要确保“0”压点的稳定。
- 3、焙烧带要保持氧化气氛，防止还原气氛出现。
- 4、确保连续按时进车，保证“三带”的压力、温度、气氛必须处于相对稳定的状态，其波动范围不允许超过热工制度的要求。
- 5、当窑炉压力调整后，根据“三带”情况及时调整闸阀；注意窑底温度必须控制在80度以下；检测抽余热温度及风量；检测烟气温度。
- 6、时刻观察窑内温度，了解掌握窑内各带砖坯热值，提前做好预防措施；当窑内温度出现异常趋势时，及时应对，减少损失；当恢复正常后，及时恢复正常操作。
- 7、产品出窑后，质检人员对产品进行常规检验，卸砖时要按产品等级进行分类，严禁混装；当产品合格率较低时，分析原因，按产品质量追溯制，查找原因，将责任落实。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：新泰市新甫新型建材有限公司

## 烧结砖堆放原则

烧结砖拥有着抗压性高、强度大、吸水率低特性，许多工程都会大量地采购它，如何堆放它成为了工厂负责人的应该关注的问题。小编认为烧结砖的堆放主要有以下几个原则。

一、为了方便施工，应按照工程的施工顺序，把先施工部位的烧结砖尽量靠近运输线路堆放。

二、为了保证烧结砖的搬运安全、顺利地进行，人行道不小于600mm，运输道为2000~3000mm，烧结砖砖垛与墙的距离不小于500mm。

三、烧结砖有不同的种类和用处，堆放之前应该仔细标明砖种、砖号、主要尺寸及使用部位。

四、这是一个很重要的，按烧结砖的成分、规格及尺寸分别堆放，不然一搞混了就很难找到了。

烧结砖堆放的原则主要就是以上四点，为了工程的顺利进行，无论是工程管理者还是施工人员，都要细心注意这个问题。

以煤矸石烧结砖、隧道窑工艺为例，产品质量控制要点为：

### 一、原料管理

当以煤矸石为制砖原料时，所用煤矸石应自然风化一年以上，当必须使用新矸时，应严格控制新矸参用比例。

由于煤矸石热值不稳定，取料时应根据热值按比例取料，并设置混拌料场地，对原料进行混拌，混拌后集成大堆；当添加其它原料时，同时混拌。开机破碎后，取样化验热值，根据工艺要求再进行微量调节。煤矸石热值一般要求控制在400~450大卡，夏季稍低，冬季稍高；热值化验要求一班2~3次，次为开机一小时内进行，并将化验结果及时反馈到配料操作人员，用于调整热值。

原料场应设置储料棚或避雨设施。

### 二、破碎工序质量控制

1、对原料进行拣选控制，人工或格筛拣选大块石灰石、砂岩或其它杂质（树根、木块、编织网绳等）；设置吸铁装置，并及时清理。

2、泥料破碎颗粒要求：多孔砖 $<2\text{mm}$ ，当添加粘土或页岩时，其粒径可适当调整，但不得 $>2.5\text{mm}$ ；颗粒级配范围为：粒径 $<0.05\text{mm}$ 的塑性颗粒，应 $>50\%$ ； $0.05\text{mm}\sim 1.2\text{mm}$ 的填充颗粒， $20\%\sim 35\%$ ； $1.2\text{mm}\sim 2.0\text{mm}$ 的粗颗粒，应 $<30\%$ ；粒径和颗粒级配检测应固定期限检测或当原料调整或更换筛网后及时进行检测。

3、搅拌加水控制泥料含水率，一般控制在 $11\sim 13\%$ 之间；当调整筛网规格或更换原料时，相应调整范围。

4、泥料陈化时间：不得低于72小时；陈化库应尽量密闭，夏季防失水，冬季防低温。

### 三、成型工序质量控制要点

1、陈化库取料：根据陈化时间、泥料热值取料，取料时要截面取料；当更换仓位时，将泥料热值通知码坯人员，以调整码坯量。

2、搅拌挤出和泥条挤出机加水：一般控制在12~14%为宜，生产中要求两个操作人员密切配合，听从机口工指挥，及时调整。当原料陈化时间短，塑性较差时，建筑多孔烧结砖厂家，可利用换热锅炉加热搅拌用水，以减轻因原料问题给成型造成的困难。

3、以煤矸石为原料生产烧结砖，建筑多孔烧结砖哪家好，由于原料塑性低，一般采用全硬塑挤出机。生产时，挤出压力和真空要求必须达到工艺要求范围：真空度-0.085——-0.093Mpa，挤出压力3.0——4.0Mpa；生产前，测量砖坯干燥收缩、焙烧收缩，测算出总收缩及填写机口尺寸通知单，机口工据此调整机口；当原料、原料配合比、破碎粒径没发生变化时，可定时测量，一旦调整，必须及时检测。

4、回坯工除回坯头外，要随时监测砖坯外观和坯体强度。

5、码坯:(1)隧道窑码坯原则：上密下稀，邯郸建筑多孔烧结砖，边密中稀。严格控制坯垛与坯垛、坯垛与窑墙之间的距离，人工码坯时要严格要求砖坯之间和前后排之间的间距。(2)人工码坯时，建筑多孔烧结砖价格，要确保上下、左右、前后对照和尺寸控制；(3)严禁码软坯和摔坯，以防坯体变形和粘连；(4)当原料热值发生较大变化时，及时调整码坯量。检测方法为：当原料热值稳定，干燥、焙烧正常时，观察出窑产品是否有边生里焦、产品粘连现象。控制码坯质量应采取产品标记的办法，一旦出现质量问题可追溯到责任人。

邯郸建筑多孔烧结砖-泰安市新甫新型建材-建筑多孔烧结砖厂家由新泰市新甫新型建材有限公司提供。新泰市新甫新型建材有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东泰安的建材加工等行业积累了大批忠诚的客户。新甫建材带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入\*\*，共创美好未来！