

# 陶瓷纤维模块 保温吊顶块 金石厂家供应耐火棉

产品名称	陶瓷纤维模块 保温吊顶块 金石厂家供应耐火棉
公司名称	山东金石高温耐火保温材料有限公司
价格	5800.00/吨
规格参数	
公司地址	山东省淄博市张店区杏园东路62号
联系电话	0533-2266385

## 产品详情

0533-2266385 13953302653

我公司是平顶窑改造的研发者，砖瓦工业协会理事单位，技术力量雄厚，自我公司推出平顶窑吊顶方案以来，

先后在湖北襄樊、河南南阳、山东青州、河南驻马店、湖南攸县、吉林长春、东方建材宝清、陕西渭南、四川平昌、河北唐山、江西九江、广西玉林等地改造完成平顶窑80余座，

取得了良好的效果和极高的赞誉，成为砖窑吊顶行业的第一品牌。科学合理的炉衬设计、卓越的保温效果、优良的产品质量、打破垄断的合理价位，得到用户的广泛认可。严格的管理机制、齐全的检测手段、先进的国际质量保证体系，保证了产品以上乘的质量覆盖全国，并出口台湾、巴西、美国、英国、德国、法国、澳大利亚、日本、韩国等十多个国家和地区，受到了用户的广泛信赖和赞誉。

为进一步打破少数厂家垄断、控制价格的局面，为广大用户节约成本，我们一直在努力！因为我们的目标是：提高炉衬的合理化、价格的透明化。相信我们的努力会为贵公司有效降低成本，创造价值。

目前新建的砖瓦隧道窑、移动隧道窑、环形转窑在传统基础上有了突破，特点如下：生产能力大、燃耗低、节能效果好、使用寿命长、机械化、自动化程度高、劳动条件好。

新型全纤维窑顶结构要求：材质应长期承受高温作用（特别是烧成带）、重量轻、保温性能好，其结构严密，不漏气，并有利于窑内气流的合理分布。

一般隧道窑窑体从前到后分为干燥段、预热段、焙烧段、保温段、冷却段，总长约90m~140m。我公司设有严谨的窑炉节能保温设计部门，可根据客户各种隧道窑使用特点，建立窑体的传热数学模型，为客户设计最佳的材质组成与结构，在满足客户良好的节能保温效果前提下，最大程度地降低客户的成本投入，为客户着想。

移动式隧道窑&砖窑专用【陶瓷纤维模块】{高温耐火棉块}

页岩砖厂/砖窑保温用【陶瓷纤维模块】施工设计

烧砖隧道窑用（保温吊顶棉块）（陶瓷纤维模块）

弧形烧砖窑/隧道窑用耐火保温材料&陶瓷纤维模块

平顶砖窑窑顶保温用【硅酸铝纤维模块】【耐火吊顶组块】

承接圆窑（炉体保温）专用【陶瓷纤维模块】安装

砖窑炉衬保温开创者-金石陶瓷纤维模块

## 一、平顶隧道窑概况

粉煤砖窑是以煤矸石或页岩为主要原料的湿砖坯进行加热、烧成处理，最终形成品砖的一种隧道式窑。粉煤砖窑的长度一般为140多米，其宽度根据砖窑大小不同，可分为3.3米、3.6米、4.6米、6.9米等几种规格。

烧成段工况条件如下：

长期工作温度950度，最高工作温度1000度~1050度。

## 二、陶瓷纤维炉衬的技术优势。

陶瓷纤维材料是一种轻质、高效的保温绝热材料，与传统的绝热材料相比，具有以下优势：

- 1.体积密度低：陶纤炉衬比轻质隔热砖炉衬轻75%以上，比轻质浇注料炉衬轻90%~95%。如采用纤维炉衬可大大减轻炉衬的钢结构负荷，延长炉体使用寿命。
- 2.热容量（蓄热量）低：陶瓷纤维的热容量仅为轻质耐热衬里和轻质浇注料衬里的1/10左右，而炉衬材料的热容量与炉衬的重量成正比。低热容量意味着窑炉在往复操作中吸收的热量少，同时升温的速度加快，大大减少了炉温操作控制中的能源耗量，尤其对加热炉的启炉、停炉起到非常显著的节能效果。
- 3.低导热率：陶瓷纤维炉衬在平均温度400度时，导热系数小于0.1W/mk,平均600度时小于0.15W/mk,平均1000度时小于0.25W/mk,约为轻质粘土砖的1/8,为轻质耐热衬里的1/10，绝热效果显著。
- 4.施工简便：施工过程无需留设膨胀缝，施工人员经过基本培训即可上岗，施工技术因素对炉衬绝热效果的影响小。
- 5.抗热震及机械震动性能优良：纤维毯及模块具有柔性及弹性，对剧烈的温度波动和机械振动具有特别优良的抵抗性能。在被加热体能承受的前提下，纤维折叠模块可以以任意快的速度加热或冷却而且不易破损。
- 6.无需烘干：炉衬施工完毕即可投入使用，无需烘炉程序。
- 7.隔音性能好：陶瓷纤维能降低频率小于1000赫兹的高频噪声，对小于300HZ的声波，隔声能力优于常用隔声材料，能显著降低噪声污染。
- 8.高热敏性：陶瓷纤维炉衬的热敏性要远远好于常规的耐火材料炉衬，目前加热炉一般使用微机控制，纤维炉衬的高热敏性更适用于工业窑炉的自动化控制。

9.化学性能稳定：陶瓷硅酸铝纤维属中性偏酸性材料，除与强酸碱反应外，不被其他弱酸、碱以及水、油、蒸汽侵蚀，与铅、铝、铜不浸润。

10.使用范围广：产品从温度上，可以满足600度~1400度不同温度档次的使用要求，完全满足各行业不同工业炉对耐火陶纤制品的使用要求。

### 三、炉衬为纤维模块和层铺毯复合结构

选用纤维模块和层铺毯复合结构的理由是：模块与纤维毯平铺叠砌结构具有很好的温度等级梯度，能更好的降低炉外壁温度，延长炉体壁衬的使用寿命；同时还可找平炉衬钢板的凸凹不平，降低壁衬总造价；另外，当热面材料遭到破坏而发生意外情况产生缝隙时，平铺层还能起到临时保护炉体板的作用。

### 四、陶瓷纤维模块材质选型：

低温段（650度左右）一般采用1050普通型，高温段（1000~1150度）一般采用1400高铝型。

根据我公司纤维制品的实际应用经验，“兵列式”排列方式，纤维棉块的膨胀几种朝向一个方向，模块的不膨胀面，采用一层纤维毯，对折后根据图纸要求压缩挤压，不膨胀面集体处理，不会出现孔。

### 五、陶瓷纤维针刺毯生产工艺：

针刺毯是干法生产，借鉴无纺针刺工艺技术开发而成，散状纤维坯送入针刺机针刺时，由于针刺钩状针脚的上下运动，使纤维层互相紧密交织，以提高纤维毯的抗拉强度及抗风蚀性能。

针刺后的毯，需经热处理。热处理的目的是烧出针刺毯生产工艺中所加的润滑剂；实现针刺毯的热定型；进行纤维“微晶”处理，用以提高针刺毯的使用温度。

### 六、产品技术性能指标：

#### 陶瓷纤维模块

分类温度	1050				1260				1400					
产品代码	JSGW-189		JSGW-289		JSGW-389		JSGW-489		JSGW-589		JSGW-689			
加热永久线变化(%)	950	× 24h	-3	1000	× 24h	-3	1100	× 24h	-3	1200	× 24h	-3	1350	× 24h
理论导热系数 (平均200 ) W/(m · k)					0.050-0.060									
					0.095-0.120									
					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									

## 七：炉衬施工技术

炉衬安装步骤：除锈、画线、焊接螺栓、涂高温防腐层、安装平铺毯、安装模块、安装补偿条、衬里修正、炉衬表面喷涂、磨压最终处理。