

吕梁炉头与保护间隙料 贵通焦炉热修材料 炉头与保护间隙料

产品名称	吕梁炉头与保护间隙料 贵通焦炉热修材料 炉头与保护间隙料
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山西贵通耐火材料有限公司

炉头与保护间隙料

我公司主营：山西热修材料，吕梁炉头与保护间隙料，山西维修材料，山西热修维护材料，山西焊补材料，山西空压密封材料，山西砖煤气道喷补料，山西高温粘结剂，山西小炉头热修补泥，山西炉头与保护间隙料，山西灌浆料

我们将为您提供详细的流行资讯，精彩的新闻知识，让您对产品有更深入的了解：

耐火浇注料的使用方法

1.拌和

先往搅拌机中加入大袋料，然后加入小袋料，干板1-2分钟，再加入需要水量的90%左右，搅拌2-3分钟。边加水边搅拌，湿混时间不得低于5分钟，余下的水量视情况进行调整，需要继续加水时，在加水以后再继续搅拌1-2分钟后，加水用称量衡器，保证材料强度方可出料供浇注使用。

2.浇注施工

混炼好的浇注料应迅速进行浇注，将拌合好的浇注料倒入模具内，一般应在20分钟内浇注完毕。待浇注料表面泛浆呈流动状态时再移动振动棒，振捣应用手提式振捣棒进行机械振动并配合人工捣制，移动速度为1-2米/分钟。振动时间不宜过长，也不要不漏振、过振。振动完毕拔棒时拔出振动棒时速度要慢，否则会发生偏折，影响材料、强度和使用性能。浇注完毕后未凝固之前，现场温度必须保持在5℃以上，现场温度较低，可采取升温保护措施，否则会造成缓凝，导致产品性能下降。

3养护

浇注料硬化后，须立即用聚乙烯塑料薄膜盖住施工体表面，20℃以上时48小时后再脱模，炉头与保护间隙料批发，温度在20℃以下，脱模时间不得少于96小时。养护时继续加盖聚乙烯塑料膜和湿草袋浇注料潮湿养护后，必须进行严格的热养生，烘烤合格后才能投入使用。

炉头与保护间隙料

我公司主营：山西热修材料，山西维修材料，山西热修维护材料，山西焊补材料，山西空压密封材料，山西砖煤气道喷补料，炉头与保护间隙料生产厂家，山西高温粘结剂，山西小炉头热修补泥，山西炉头与保护间隙料，山西灌浆料

我们将为你提供详细的流行资讯，精彩的新闻知识，让您对产品有更深入的了解：

耐火浇注料强度下降的原因

1、加水量不对导致耐火浇注料强度下降

在耐火浇注料中加入适量的水，可以将干粉料混合成浆体进行施工，保证了耐火浇注料的流动性，决定了耐火浇注料的施工性能。因此加水量如果不对，如加了过多的水就会导致骨料同粉料分离沉积，使耐火浇注构件或衬体在干燥过程中由于大量水分在逸出而产生较多的孔隙，使其结构疏松，强度下降。

2、混合和混合机理不当

混合主要在定的混合设备中以不变的速度完成，主要分为三个阶段打破干粉料的团聚体，并使粉料粒子均化；将水加入粉料中，使其由干粉状转变为流态状，此过程需要有足够的混合能，通常称为耐火浇注料的转折点；加完所需的部水后，将材料混合到适宜的稳定状态和均质状态。在混合过程中产生的混合作用力、混合均匀力，以及耐火浇注料浆体的温度的升高都会影响到耐火浇注料的强度。

我公司主营：山西热修材料，山西维修材料，山西热修维护材料，山西焊补材料，山西空压密封材料，山西砖煤气道喷补料，山西高温粘结剂，山西小炉头热修补泥，山西炉头与保护间隙料，山西灌浆料

我们将为您提供详细的流行资讯，精彩的新闻知识，让您对产品有更深入的了解：

浇注料的使用

浇注料有必要整桶整袋的使用，炉头与保护间隙料价格，拌和好的浇注料一般在30min内用完。在高温干燥的作业环境中还要尽快使用完毕，现已初凝乃至结块的浇注料不得倒入模具中，也不得加水拌和再用。

搅拌时间

浇注料搅拌时间与施工时的加水量有密切相关，一般要求搅拌时间控制在3分钟~5分钟，在相同加水量的前提下，搅拌时间越长浇注料的流动性越好。对浇注料的养护、烘烤、水分、及搅拌时间控制的好都是可以提升浇注料的使用寿命的。

提高施工质量

以防止污染耐火材料，在施工前须要保持工作环境的干净，施工工具和设备也要保持清洁。应要求厂方在施工前后，施工过程中要按照施工说明来操作，不可随意施工，一定要对每个环节进行验收。

合理控制温度

由于浇注料热稳定性能较差，所以剧烈的温度变化很容易损坏结构，温度的反复剧烈变化造成浇注料热疲劳，只要我们要控制好温度，可以轻松延长其使用寿命。

吕梁炉头与保护间隙料-贵通焦炉热修材料-炉头与保护间隙料价格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。