

硫矿 锡钛合金 磁铁矿配重矿。

产品名称	硫矿 锡钛合金 磁铁矿配重矿。
公司名称	灵寿县燕强彩砂厂
价格	面议
规格参数	产地:河北 硫含量 :95 (%) 密度:4.6 (g/cm ³)
公司地址	河北 灵寿县 石家庄市燕川
联系电话	031182613298/13073168391 13910932484

产品详情

配重混凝土是一种选用特定粒径范围内配重矿作为混凝土集料，并将各种材料按一定比例进行均匀混合而得到的比重的新型混凝土。采用配重矿作为集料，充分发挥了其比重大、硬度高、耐磨等优良的路用特性，可以大大提高混凝土的比重、抗折强度和易和性。供应中频电炉炉衬料（酸性）一、用途：中频电炉筑炉壁用二、型号：zg1号料、zh2号料三、规格：干式捣打料四、简介：本品属石英质无芯感应炉用耐火材料，材质属酸性干式捣打料，填补国内空白此炉衬料系预混的干式捣打料，选用优质的高温粘结剂具有极强的抗裂性，优质高纯的石英砂石英粉具有耐高温性，最高温度可达2000度，广泛应用于有色金属和黑色金属的连续作业和间断作业环境。zg1型号料用于熔炼普钢、45#钢、高钨钢、高锰钢、特种钢等一系列金属材料。使用炉次可达120炉次以上，最高可达195炉次。zh2型号料用于熔炼灰口铁，使用炉次可达300炉次以上，最高可达550炉。五、使用方法：干式打结炉衬前，首先在炉子线圈绝缘层内铺设一层石棉板和一层玻璃丝布，铺设时除手工平整压实各层材料外，还要用弹簧圈上下绷紧，捣固石英砂时，自上而下逐个移动弹簧圈，直至炉衬打结完毕。打结炉底：炉底厚约280mm，分四次填砂，人工打结时防止各处密度不均，烘烤与烧结后的炉衬不致密。因此，必须严格控制加料厚度，一般填砂厚度不大于100mm/每次，炉壁控制在60mm以内，多人分班操作，每班4 - 6人，每次打结30分钟换人，围绕炉子缓慢旋转换位，用力均匀，以免造成密度不均。炉底打结达到所需高度时刮平，即可放置坩埚模。对此，应注意保证坩埚模与感应圈同心，上下调整垂直，模样尽量与所筑炉底紧密结合，调整周边间隙相等后用三个木楔卡紧，中间吊重物压上，避免炉壁打结时石英砂产生位移。打结炉壁：炉衬厚度为10-120mm，分批加入干式打结料，布料均匀，填料厚度不大于60 mm，打结15分钟（人工打结），直至与感应圈上缘平齐。在打结完后坩埚模不取出，烘干和烧结时起感应加热作用。烘烤与烧结规范：为获得炉衬的三层结构，烘烤和烧结工艺大致分为三个阶段：烘烤阶段：分别以25 /h、50 /h的速度将坩埚模加热至600 ，保温4h，目的是彻底排除炉衬中的水分。半烧结阶段：以50 /h升温至900 ，保温3h，以100 /h升温至1200 ，保温3h，必须控制升温速度，防止产生裂纹。完全烧结阶段：高温烧结时，坩埚的烧结结构是提高其使用寿命的基础。烧结温度不同，烧结层厚度不足，使用寿命明显降低。2t中频炉在烘烤过程中加入了约950公斤铁料增强感应圈加热作用，随着烘烤与烧结的持续进行，通过低功率送电产生较为平稳的电磁力搅拌铁水，是炉衬上下受热均匀。严格控制石英砂三个相变区的温度，促进石英砂相变充分，提高了炉衬的首次烧结强度。

本产品的产地是河北，硫含量 是95 (%)，密度是4.6 (g/cm³)，执行质量标准是4.6，厂商是河北