

耐火浇注料生产工艺，盛威浇注料厂家

产品名称	耐火浇注料生产工艺，盛威浇注料厂家
公司名称	巩义市盛威冶金炉料有限公司
价格	1500.00/吨
规格参数	品牌:盛威 型号:标准
公司地址	河南 巩义市 涉村镇工业区
联系电话	037164578859 15238686199

产品详情

低水泥浇注料、超低或无水泥浇注料用与主材质化学成分相同或相近的超微粉取代大部分或者全部水泥，精致、科学运用优化颗粒级配、微粉、颗粒形态等因素，同时加入微量的分散剂（减水剂）及适量缓凝剂等复合外加剂配制而成。低水泥浇注料主要用于冶金、电力、有色、石化、建材等行业。如玻璃窑槽底、水泥窑前后窑门罩冷却机前端等耐高温部位、前后窑口、喷煤管等；加热炉、均热炉等各种热处理炉；中频感应炉内衬、石油化工催化裂化反应器的高温耐磨衬里、其它工业炉窑衬里。可采用现场浇注、涂抹和捣打的施工方式。

一．浇注料施工前的检查：

- （1）检查待浇注设备的表面及其清洁情况，要求施工表面必须清洁。
- （2）检查施工机具的完好情况，搅拌、振捣工具等必须有完好的备件。
- （3）检查锚固件的形状、尺寸、布置及焊接质量，金属锚固件必须做好膨胀补偿处理（涂上沥青或其他措施）。
- （4）检查周围耐火砖衬及隔热层预防浇注料失水的防范措施。
- （5）检查浇注料的包装和出厂日期，并进行预试验检查是否失效。
- （6）检查施工用水，水质必须达到饮用水的标准。

凡是上述项目检查不合格时应处理合格后方可施工，过期失效的浇注料不得使用，浇注料施工中要确保不停电并不得中断施工。

二．施工时的注意事项：

- （1）模板：浇注料施工用模板可用钢板或硬木版（五合板）制成，模板要有足够强度，刚性好，不

走形，不移位，不漏浆，刚模板要涂脱模剂，木模板要涂防水剂，重复使用的模板要先清洗，再涂漆方可使用。点检孔和清扫孔要用木头作出规则的模壳。支撑木模板的金属拉筋每平方米应多于4根（防止强烈传热）且拉筋应以锚固件为基础焊接（也就是模板的拉筋应焊接在锚固件上）。

（2）水灰比：搅拌浇注料时的加水量要严格按照说明书控制，不得超过限量，在保证施工性能的前提下，加水量宜少不宜多。

（3）搅拌：浇注料的搅拌时间应不少于5分钟（以说明书的要求为准），操作时要用强制式搅拌机。搅拌时宜先干混搅拌，再加入80%用量的水搅拌，然后视其干湿程度，徐徐加入剩余的水继续搅拌，直到获得适宜的工作程度为止。搅拌不同的浇注料要将搅拌机清洗干净。

（4）浇注料的使用：浇注料必须整桶整袋地使用，搅拌好的浇注料一般必须在30分钟内用完，在高温干燥的作业环境中还要适量缩短这一时间，已经初凝甚至结块的浇注料不得倒入模框内，也不得再加水后搅拌使用。

（5）振动：倒入模框内的浇注料应立即用振动棒分层震实，每层高度应不大于300mm，振动间距以250mm左右为宜。振动时应尽量避免触及锚固件，不得损伤隔热层，不得在同一位置上久振或重振，看到浇注料表面返浆后应将振动棒缓慢抽出，避免浇注料层产生离析现象和出现空洞。

（6）大面积施工：在大面积施工过程中，要分块施工，每块浇注区的面积以1.5m²左右为宜，膨胀缝要按照设计要求留设，不得遗漏，膨胀缝应留设在锚固件间隔的中间位置，膨胀缝可以使用6~8mm厚的木板，木板的断面距模板的距离应为40~60mm，膨胀用木板应进行有效固定，防止在浇注料施工过程中易位。

（7）关于锚固件的焊接：在工作面上划出网格线（按照图纸的要求），在网格线接点的位置上焊接锚固件，锚固件根部的焊接要满焊。

浇注料施工完成后的浇注体，在凝固前不得再经受压力或受震。

盛威产品销售服务：

1.售前、售中、售后全天24小时欢迎咨询，解疑。

2.同时可根据客户需求，随时提供技术指导，或派专人现场指导。公司一贯坚持“质量第一、用户至上、热忱服

务”的宗旨，欢迎各界朋友光临指导！

公司：巩义市盛威冶金炉料有限公司

电话：0371-64578859

传真：0371-64578859

手机：15238686199 13938297067

网址：www.gyswyj.com