

# 刚玉质浇注料 刚玉浇注料 河南刚玉浇注料厂家

产品名称	刚玉质浇注料 刚玉浇注料 河南刚玉浇注料厂家
公司名称	郑州康辉耐材有限公司
价格	3600.00/吨
规格参数	生产厂家:郑州康辉耐材有限公司 产品名称:刚玉质浇注料 产地:河南新密
公司地址	新密市超化镇耐火材料工业区88号
联系电话	0371-69241560 13071010938

## 产品详情

刚玉质耐火浇注料主要采用烧结或电熔白刚玉、棕刚玉、矾土基刚玉为耐火骨料或粉料，有时也添加特级矾土熟料粉；超微粉则选用  $\text{-AL}_2\text{O}_2$ 微粉和 $\text{SiO}_2$ 微粉，采用铝酸盐水泥作结合剂并另加分散剂配置而成。具有高的耐火度、良好的体积稳定性以及优良的抗侵蚀性。刚玉耐火浇注料广泛应用于加热炉的水冷管、烧嘴砖、边缘砖，均热炉的炉口，精炼炉的炉盖以及工频感应炉；高纯刚玉质耐火浇注料应用于大中型超高功率电炉盖三角区和LF精炼钢包盖等部位。

刚玉质耐火浇注料配制时所含的刚玉是一种三方晶系，晶型一般为短柱状，刚玉本身还具有较高的热导性和电绝缘性能，优良的化学稳定性和抵抗还原剂作用的能力，刚玉一般是工业氧化铝或是铝土矿经烧结或电熔后制成的，故工业上使用的都属于人造刚玉，不过人造刚玉的密度以及硬度都是比较大的，故使用效果也比较显著；刚玉浇注料铝含量的比较高，价格也会比普通浇注料高，不过好的产品使用效果比较长，比其他浇注料的使用都比较长一些。

刚玉浇注料以优质耐火骨料（ $\text{AL}_2\text{O}_3$ 含量大于85%，其主晶相为刚玉）为主原料，并加入适量的促凝剂、分散剂和不锈钢纤维配置而成。刚玉浇注料的主要特点：强度高，高温性能良好，体积稳定，导热系数小，抗熔渣渗透性极强，耐冲刷耐磨，施工方便，炉体结构整体性强等特点。

为充分发挥刚玉浇注料的优良性能，延长其使用寿命，特制订下列使用说明，请参考按下列说明执行，否则会缩短其使用寿命直至其被破坏。

1、搅拌：搅拌采用强制式搅拌机搅拌，以每袋为一整体单位，根据实际用量可多袋搅拌。施工温度5—35，温度偏低或偏高时必须采用升温或降温措施使其满足施工温度要求。

3、搅拌方法：先将耐火集料和结合剂全部放入强制式搅拌机中，将干料干拌2分钟，使材料颜色统一后加水搅拌3—5分钟至材料颜色均匀一致即可使用。搅拌好的料以手抓能成团但不漏浆为准。

4、刚玉浇注料加水量：耐火材料重量的6—8%，即100Kg高强耐磨可塑料加水6Kg—8Kg，可根据天气温度情况适当浮动，用水必须是干净的饮用水。

5、刚玉浇注料的振捣：刚玉浇注料应采用插入式振动器或平板式振动器浇注施工。每层浇注高度不得超过400mm，每层振动致表面返浆即可，在一个部位，不能长时间振动以防材料颗粒分级或模板移位。施工时必须用振动器振动浇注，不允许手工振捣施工。

6、浇注料的养护和脱模：浇注结束后自然养护24小时后即可脱模。刚玉浇注料浇注好后自然养护即可，养护时不能浇水，养护温度5—35℃。脱模后养护72小时后即可按升温曲线进行烘烤。

7、刚玉浇注料的烘烤：刚玉质浇注料养护72小时后即可按下列升温曲线进行烘烤。初期热启动时，在450℃之前为便于温度控制可选用木材、油、煤气或电进行加热，450℃后可用煤或煤气加热。在450℃之前必须严格控制升温速率，否则会缩短刚玉浇注料的使用寿命，直至使其破坏。以上为烘烤时间，放慢烘烤速度，延长烘烤时间将更有利于刚玉浇注料优良性能的发挥。

#### 注意事项：

1、刚玉浇注料加水搅拌后必须在30分钟以内施工完毕，严禁返料搅拌施工和二次加水搅拌施工。

2、浇注料施工时应连续进行，在前一层浇注料初凝期前，应将下一层浇注料浇注完毕。如施工间隙超过其初凝期时，应按施工缝要求进行处理。