

# 可塑料 焦炭料仓陶瓷耐磨可塑料 陶瓷耐磨料

产品名称	可塑料 焦炭料仓陶瓷耐磨可塑料 陶瓷耐磨料
公司名称	郑州名拓耐磨材料有限公司
价格	2880.00/吨
规格参数	品牌:名拓 型号:ZB-01 产地:河南郑州
公司地址	郑州市金水区纬四路15号院21号楼206A号（注册地址）
联系电话	18337991616 15978631525

## 产品详情

### 可塑料 焦炭料仓陶瓷耐磨可塑料 陶瓷耐磨料

经过耐磨涂料研发部多年的研究发现，摩擦腐蚀对于摩擦基体产生的氧化物可导致局部应力，引起疲劳裂纹，甚至粘结。还可改变接触电阻，从而影响弱电流继电器的功能。产生该种摩擦腐蚀的机理有磨损—氧化和氧化—磨损两种。摩擦腐蚀理论认为在受压的金属界面上，某些微小突起部分发生冷焊，然后在相对运动过程中，冷焊区局部断裂，形成很小的金属碎屑，摩擦腐蚀热又将其氧化。这个过程的反复进行，在界面上形成小坑或细槽，并积存氧化物碎屑。后种理论认为大多数金属表面都有一层氧化膜，某些微小突起部分的氧化膜在高压下破裂成碎片，暴露出的新鲜表面被重新氧化或冷焊，然后在相对运动过程中，使冷焊区或氧化膜局部破裂，摩擦腐蚀热又将金属或金属碎片氧化，如此反复，使接触面受到损坏。由此看出摩擦腐蚀产生的基本条件是接触面承受载荷；接触面间存在振动或反复的相对移动，接触面的载荷和相对运动足以使表面产生滑动或变形。

为了解决这个耐蚀兼具耐磨耐高温涂料化工难题，避免腐蚀摩擦所带来的危害，采用高新技术，特别是无机—有机纳米技术，分子有机无机增链嫁接，以及共混理论和互穿网络技术，保证涂料成膜物质为含有羟基的长链结构，利于颜料的分散和固化并使固化后的涂层具有良好的柔韧性和抗冲击性能，涂料中的无机颜料会进一步保证涂层的抗冲击性能。涂料选用高性能原涂料，纳米级气相二氧化硅、碳化硅、氧化硼、莫来石、细晶氧化铝、氧化锌和利用工艺制造的无机微粉等功能填料，生产设备采用复合强化措施处理，高压密封过程中生产出的耐高温而且耐磨防腐涂料。涂料所用原料主要采用离子化合物和部分人工合成共价化合物，所以韧性和强度很大，可有效抵御的高速冲击力和剪切应力。不致因产生内应力或热应力而使涂层遭到破坏。

预计未来几年，在涂料产量增长的同时，产业和产品结构也有较大改变。产业结构调整的重点和方向是鼓励环境友好型、资源节约型涂料的生产。环保化、功能化和长效化将是涂料发展的三大趋势，是拉动未来市场需求的关键力量。环保将成发展主流，未来低碳环保越来越受到重视，为工业应用的环保型陶瓷涂料可以解决工业的磨损问题，高温涂料可以解决工业高科技的难题，例如发射火箭等，环氧树脂涂

料则更多的可以解决防腐，可以大批量的应用于各种工业生产中，是我公司推出的新型产品。

涂料行业提出的环保目标是，全面推进涂料水性化，高固体分醇酸涂料份额提高20%;履行公约，禁止溶剂法氯化橡胶生产和使用，禁止使用含DDT、TBT的防污涂料等。功能化需求攀升随着海洋、航空和石化等领域迅猛发展，高性能隐身、隔热、防污、导静电和高温等特种功能涂料的需求越来越大。而多数高性能特种涂料与国外相比，性能相差甚远。水性保温隔热涂料、高温防腐蚀涂料、石油储罐导静电涂料等功能性涂料产品未来需求增长潜力较大。正大力发展电力、石油化工、煤化工和石油储备等产业，重防腐涂料市场前景广阔;军工行业发展迅猛，舰艇用防腐蚀涂料和特种涂料需求急剧增加。长效防护将显神通涂料产品的长效防护能够大大拉长防护周期，降低防腐成本。为满足石化行业钢结构、钢质储罐等长效防护要求，一些公司开发的改性新型环氧和聚氨酯类等涂料，涂层的防护效果可达到20年以上，未来将大有用武之地。

涂料行业还将建立健全环保标准、能耗标准、准入标准、产品标准等，通过标准规划的前瞻性、导向性、针对性和可操作性，推动行业结构调整与产业升级，企业技术进步，确保产品环保。

耐磨陶瓷涂料采用磷酸盐溶液作结合剂，配刚玉骨料、刚玉粉、 $-Al_2O_3$ ，SiC微粉、超微粉及多种外加剂，施工完毕后可直接点火生产的新型耐磨耐火涂抹料。它具有附着力强，耐磨损，耐化学侵蚀，抗剥落，养护时间短，可与各种耐火材料结合等优点。耐磨陶瓷涂料主要应用于各电厂、水泥厂、钢厂等易磨损部件，能起到防磨防腐等优异性能。主要由骨料和结合粉组合而成，颗粒紧密堆积，体积密度大，常温情况下强度可达150MPa以上，是一般混凝土和耐火浇注料无法相比的，它具有附着力强，耐磨损，抗剥落，养护时间短等其优点。

耐磨陶瓷涂料简介：一、包装 耐磨陶瓷涂料为25kg/袋包装，内置塑料袋小包装促凝剂（用以调节可塑料初凝时间），同时配桶装磷酸盐溶液作结合剂，加入量为袋装粉料的12%左右。二、贮存

耐磨陶瓷涂料存放在干燥库房内，不得雨淋，受潮，保质期为12个月。三、施工说明

1、搅拌准备：采用强制搅拌机拌和，所有搅拌工具清洁，不得混有泥沙、石灰、硅酸盐水泥等杂物。2、促凝剂加入，根据施工环境温度，选择促凝剂合适加入量。温度小于20℃时，促凝剂可全部加入；大于20℃时可根据施工时间要求，适当调节促凝剂加入量。3、搅拌：每次搅拌以加入4-6袋100-150公斤耐磨陶瓷涂料为宜，然后加入促凝剂干混2分钟，而后加入磷酸盐溶液12-18公斤左右，搅拌成“面团状”，有塑性时方可放料使用。4、施工：将施工部位清理干净，内壁不得粘有杂物浮尘。首先清理龟甲网或扒钉上面浮着物，清干净施工工作面浮尘、杂物、然后用手工涂抹耐磨陶瓷涂料，施工部位可用铁板等工具弄平整、光滑、接口要紧密。对于施工面积较大或厚度大于50mm以上部位要加焊锚固件，且间距不大于50mm。

5、待耐磨陶瓷涂料初凝后，自然养护24小时以后施工部位即可移动，同时也可以点火生产。

6、该耐磨陶瓷涂料可与各种浇注料、耐火砖紧密结合。

7、此材料不得与其它任何浇注料混合使用，已初凝耐磨涂料不能再加胶水搅拌使用，应废弃。

8、该耐磨陶瓷涂料施工完毕初凝后，无需养护、烘烤、直接点火升温使用，且不影响其使用性能。

耐磨陶瓷涂料可分为三种，分别为：高温高强型耐磨陶瓷涂料、胶调型耐磨陶瓷涂料、水调型耐磨陶瓷涂料，根据不同部位或设备，选择不同的耐磨陶瓷涂料，在使用耐磨陶瓷涂料的过程中，需注意以下几点：

1.施工地点的气温控制在5℃至40℃之间，气温过低时，材料本身及施工区域须增加温度至5℃，直到耐磨陶瓷涂料涂抹完为止，但应避免直接日晒或强风状况下施工，防止涂料表面迅速干裂。

2.要进行的防磨设备表面清理干净，内壁不能粘有杂物浮尘，暴露实际板结体。

3.龟甲网采用电弧焊焊接，每个接触骨架空格内双面焊接，焊点间的距离约为25毫米。为了确保强固的附着性，安装时尽量要调整龟甲网，使龟甲网和施工面之间的距离可以让耐磨陶瓷涂料包裹住龟甲网。

- 4.施工应该以较小的范围开始涂抹，并紧紧压入龟甲网，更重要的是，在表面干掉前，就应该达到所要求的厚度。完工后，将其表面抹平。
- 5.施工完毕后在常温15-35摄氏度的气温下耐磨陶瓷涂料养护期为3天，不能低于三天，在养护期内严禁任何敲打、锤击等冲击行为。