陶瓷耐磨料厂家 耐磨胶泥价格 防磨胶泥

产品名称	陶瓷耐磨料厂家 耐磨胶泥价格 防磨胶泥
公司名称	郑州正邦耐磨材料有限公司
价格	2980.00/吨
规格参数	品牌:正邦 型号:ZB-01 产地:河南 正邦
公司地址	河南省郑州市新密市超化镇
联系电话	0371-69592599 15938773131

产品详情

陶瓷耐磨料厂家 耐磨胶泥价格 防磨胶泥

陶瓷耐磨料厂家 耐磨胶泥价格 防磨胶泥 ——

（1）检查环境温度

施工期间，施工地点的气温须控制在5°C至40°C之间，如气温过低时，材料本身及施工区域则须加温至5°C，直到耐磨陶瓷涂料完毕为止。但应避免在直接日晒或强风状况下施工，以防止耐磨陶瓷涂料表面的迅速干裂。

（2）进行表面处理

a.将要进行的防磨设备表面清理干净，暴露实际板结体。

b.将表面松动的物质及杂质的。

C. 将已磨穿或接近磨穿的防磨部位内壁焊补好（由甲方单位负责处理）。

（3）龟甲网焊接

在设备表面上焊接规格为：10*1.2*50的龟甲网，龟甲网采用电弧焊焊接，每个接触骨架空格内双面焊接，焊点间距约25毫米。其焊点抗拉强度平均值：380Mpa抗压强度平均值：560Mpa。

为了确保强固的附着性，安装时应尽量调整龟甲网，使龟甲网和施工面之间的距离足以让耐磨陶瓷涂料包覆住龟甲网。

龟甲网的作用旨在使已涂抹上的耐磨涂料不致脱落，尤其是当垂直表面或施工面朝下时。需采用未经电镀和油漆的龟甲网。

（4）混合与搅拌

搅拌：使用搅拌机，搅拌机内倒入~150公斤的耐磨陶瓷涂料，（公斤为标准），根据气温的高低倒入相应的固化剂，然后加入相对应的胶水进行搅拌，直至涂料粘度适中方可使用。（料的配比用量见上文黑体字）（干粉搅拌3-5分钟将粉料内固化剂搅拌均匀(本厂骨料出厂已加入等比例固化剂干粉），加入胶水搅拌10-13分钟）

（5）当涂抹一个大面积区域时，施工人员将其分成小区域，便于工作人员进行施工，增进施工进度。

（6）分三个介面施工

1.水平表面的涂抹，水量还要控制在低标准。将约10升耐磨陶瓷涂料倒在部件上，然后用砂浆板分别倒在各端，涂抹到所需厚度，不时检查浇筑层的厚度，确保厚度正确。

2.从桶内取出新拌的耐磨陶瓷涂料放在砂浆板上，把砂浆板拿到龟甲网的表面，把料浆压入龟甲网和部件之间的夹层内。在向上推动砂浆板的同时，从一端到另一端快速移动砂浆板。使用这种方法，料砂浆更易于涂抹，并不时检查浇筑层的厚度。

3.头顶表面涂抹：在耐磨胶泥用于头顶位置时，将新拌的料浆放置在砂浆板上，向上把料浆压龟甲网内，把砂浆板移回起始位置，然后从一端到另一端做重复几次“ 之 ”字运动。使用这种方法，将容易把料浆涂抹入部件和龟甲网。在料浆还“ 湿 ”的时间后，确保已获得正确的厚度。

为确保涂抹工程质量，工人施工尽量站在靠近头顶涂抹面的地方，有时还需低头，这样做涂抹的工人才有足够的力量下压和移动砂浆板。

（7）检查气袋：

涂抹时不时检查料浆，确认料浆压入龟甲网，并且其中没有气袋，因为这可能会引起网的脱落。

用泥刀刮开约10 x 10CM的砂浆，露出龟甲网，检查是否有气袋，如果有气袋涂抹时应该压入更多的料砂浆。

检查完之后，在刮开的地方再次涂抹料浆，并且用砂浆板抹平。

如果检查发现气袋漏气，则已涂抹的料浆应从部件上除去，丢弃不再使用，用新的料浆涂抹于发现气袋的表面