

耐磨胶泥 窑头耐磨直管陶瓷耐磨涂料 防磨料

产品名称	耐磨胶泥 窑头耐磨直管陶瓷耐磨涂料 防磨料
公司名称	郑州名拓耐磨材料有限公司
价格	2900.00/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

耐磨胶泥 窑头耐磨直管陶瓷耐磨涂料 防磨料

耐磨胶泥 当物体与另一物体沿接触面的切线方向运动或有相对运动的趋势时，在两物体的接触面之间有阻碍它们相对运动的作用力摩擦。如果摩擦还带有腐蚀，产生危害就不是默认的。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一氧化和氧化一磨损两种。

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，因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。

耐磨陶瓷涂料是一种非金属胶凝材料它是由耐酸和耐碱的原料按照比例经过特定的程序配置而成的一种涂料，其涂刷后的与陶瓷的十分相似，故称之为耐磨陶瓷涂料。

耐磨陶瓷涂料使用方法：

- 1、配制：按重量比4 : 1将A、B两组份混合均匀，并在30min内用完。一般是边施工边配置，一次配置量不能超过1.5公斤，可根据实际温度冬天可适当多配，夏天适当少配。如气温过低可将A组分适当加热以降低粘度便于配置。
- 2、涂敷：耐磨防腐涂层合适的涂层厚度是1~3mm，应将混合好的材料逐层涂敷于待修部位，头一层要压实，使之与基材充分浸润，涂层涂到尺寸后表层要修平整。本材料不能进行机械加工，应注意控制涂层厚度，以免装配中出现干涉现象。
- 3、表面处理：对需处理部位进行粗化处理，角磨机打磨或喷砂等；对粗化处理过的表面进行清洗；处理过的表面应是粗化的干燥新鲜基材表面，并且应无油污、无粉尘。
- 4、固化：25℃ 固化24小时可投入使用，若温度低应采用加热或延长固化时间来固化；一般冬天施工可用碘钨灯距涂层40cm的距离进行照射加热。

耐磨陶瓷涂料的性能介绍：

- 1、耐高温性能很好，被广泛的用在工业行业中，例如：石油工业、航空工业以及冶金等等。这种涂料还可以直接在钢铁、陶瓷、玻璃的表面使用，它能承受的温度是一千五百摄氏度。除了耐高温以外，它还可以对金属的表层进行改性。
- 2、整体性好：耐磨陶瓷涂料的膨胀系数比较低，产品使用完后不会产生裂缝，适合用于整体施工。这种涂料大部分是采用多种补强措施的，可以有效的改变产品的性能.这种涂料在生活中也是比较常见的，被广泛的用在需要高温加热的领域，例如电熨斗、微波炉和烤箱等等。
- 3、环保：耐磨陶瓷涂料的主要成分是硅酸盐和耐酸、耐碱的人工合成材料，对周围的环境是不会造成污染的。
- 4、韧性和抗震性很强：耐磨陶瓷涂料的断裂韧性非常强，主要的原因是它的原材料采用了定向网状增强措施，通过这一措施可以改变它的断裂韧性，可以有效的防止巨大冲击力造成的损伤。而且它的震动频率很高，常温是没办法对它产生威胁的。

现在很多工程室内装修都会应用到耐磨陶瓷涂料，耐磨陶瓷涂料是一种呈粉状的非金属胶凝型材料，是以超硬碳化硅颗粒为骨材的耐磨复合材料，它的制造原料是耐碱耐酸的人工合成材料，再经过严格的工艺配比与无机聚合技术制作而成，很多人不知道耐磨陶瓷涂料施工使用方法？

- 1、在施工厚度为20mm的情况下，经过除油脂、除漆等底层后，直接在设备母板上焊接钢网，通常采用花网式焊接，焊点之间的间距为200mm-300mm.然后将现场搅拌均匀的耐磨陶瓷干粉、水、钢纤维的混合物涂抹上即可。
- 2、焊接，施工过程中要锚固焊接好底部的骨架龟甲网，在焊接时要将焊接点严格控制为横向间距20毫米，纵向间距10毫米，这样才可以让龟甲网与底部钢板能很好的焊接到一块，从而改变由于不可抗力而导致的松动或脱落。
- 3、检查焊接，龟甲网在焊接完毕之后，需要立马做一个初步的检查，不可出现漏焊或焊点间距过大等问

题，若是有问题则及时加固，保障基础骨架的牢固性。

4、准备搅拌，在开始搅拌耐磨陶瓷涂料时，不可以往搅拌机里倒太多陶瓷涂料，每次倒四袋左右就行了，大约为100公斤。若倒得太多了，会让材料搅拌得不均匀，从而影响材料性能。

5、开始搅拌，加入固化剂之后，让耐磨陶瓷涂料和固化剂充分搅拌均匀，然后加入专用胶水进行均匀搅拌，搅拌的时间保持在10到15分钟就好，直到陶瓷涂料和胶水形成了一个黏度巨大的湿球状，才可以从搅拌机里放出来进行使用。

6、涂抹，操作人员要使用口罩、手套、眼镜和防护帽等防护用品。若高空作业，则需要佩戴合格的防护带，从桶内面取出适量的陶瓷涂料，每次大约为两公斤，再用力的涂在已经焊接好了的龟甲网上。

7、检查，涂抹好了的耐磨陶瓷涂料，不可以出现鼓包、塌落的情况，若有，则要及时清理，然后重新涂抹，直到能和钢板紧密的结合在一起。