

电熔锆刚玉砖

产品名称	电熔锆刚玉砖
公司名称	郑州瑞道耐材有限公司
价格	14800.00/吨
规格参数	瑞道:耐材 根据客户需求:图纸 河南省:新密市
公司地址	河南省郑州市新密市青屏办事处溱水路与平安路交叉口东北角金融大厦705号（注册地址）
联系电话	13298321678

产品详情

编辑：郑州 瑞道耐材小编001 发布日期 2018.06.12

电熔锆刚玉砖是一种高档的也是一种用途有局限性的耐火材料产品，下边由郑州瑞道耐材小编001为您介绍电熔锆刚玉砖的制作工艺、特性、包装、化学成分及分类用途。

电熔锆刚玉砖的简介：

电熔锆刚玉砖又称AZS电熔锆刚玉砖、AZS砖、熔铸AZS砖等，英文缩写是AZS，是按 $Al_2O_3 - ZrO_2 - SiO_2$ 三元系相图的三个化学成分，依其含量多少顺序排列的， Al_2O_3 取A， ZrO_2 取Z， SiO_2 取S，国家标准采用这个缩写，例如33号熔铸锆刚玉砖，缩写为AZS33#，36号熔铸锆刚玉砖，缩写为AZS36#，41号熔铸锆刚玉砖，缩写为AZS41#。其中33、36、41是根据氧化铝（ Al_2O_3 ）的含量命名的，例如电熔锆刚玉砖AZS41#指的是氧化铝含量为41%的电熔锆刚玉砖，电熔锆刚玉砖AZS36#指的是氧化铝含量为36%的电熔锆刚玉砖，电熔锆刚玉砖AZS33#指的是氧化铝含量为33%的电熔锆刚玉砖。制作方法：电熔锆刚玉砖是用纯净的氧化铝粉与含氧化锆65%、二氧化硅34%左右的锆英砂在电熔炉熔内化后注入模型内冷却而形成的白色固体，其岩相结构由刚玉与锆斜石的共析体和玻璃相组成，从相学上讲是刚玉相和锆斜石相的共析体，玻璃相充填于它们的结晶之间。电熔锆刚玉砖AZS33#：AZS33#锆刚玉砖致密的显微结构使得砖的耐玻璃液侵蚀性能好，在玻璃窑中不易产生结石或其它缺陷。它是玻璃窑炉中使用为广泛的产品，主要适用于熔化池的上部结构，工作池的池壁砖和铺面砖，料道等。AZS33是熔铸AZS系列产品中的使用量大，广泛的产品，在防止污染玻璃液方面性能优越。广泛地使用在玻璃窑炉的池壁，池底，上部结构和供料道等部位。电熔锆刚玉砖AZS36#：除了具有和AZS33#电熔锆刚玉砖相同的共结晶体外，36#AZS砖由于增加较多的链锁状氧化锆结晶体，同时玻璃相含量较低，因此36#电熔锆刚玉砖的耐侵蚀性得到进一步的增强，所以适用于玻璃液流速较快或温度较高的区域。AZS36是熔铸AZS系列产品中性能优异的产品，具有

较高的抗玻璃液侵蚀性能和低污染特性，通常使用在玻璃熔炉熔化池热点附近的池壁等关键部位。电熔锆刚玉砖AZS41#：AZS41#电熔锆刚玉砖除具有氧化硅、氧化铝的共晶体外，还含有更多均匀分布的氧化锆结晶体，在锆刚玉砖体系中，其耐侵蚀性是优越的。因此，被选用玻璃窑炉的关键部位，以使这些部位的寿命与其他部位下衡。AZS41是熔铸AZS系列产品中性能优异的产品，具有极高的抗玻璃液侵蚀性能和极高玻璃相渗出温度的特性，对玻璃液的污染极低。广泛地使用在玻璃窑炉热点处的池壁、投料口拐角、流液洞、窑坎、池底鼓泡和全电熔窑等关键部位。电熔砖熔化技术要求：(1)采用长电弧法熔融工艺，二次电压控制在320-380伏之间。熔化初期采用高电压熔化，二次电压为380伏，精炼期二次电压控制在320伏，电弧长度必须达到50-60毫米。(2)电流选择：熔化初期，电流应控制在3500-4000安，并随时注意三相电极电流的变化情况，尽量保持平衡，精炼过程中电流可以加大，采用强电流精炼，电流控制在4500安。(3)熔化时间：每炉熔化时间约150分钟，其中熔化120分钟，精炼30分钟左右。(4)吹氧：采用分步吹氧，每炉吹氧二次，氧压力1.4-1.6兆帕，吹氧时氧枪应插入到料液深度的1/2处，并慢慢晃动，使之氧化充分。(5)浇铸温度1850-1950℃，冬季必须在1950℃以上。

浇铸

技术要求：(1)浇铸时炉体倾斜的速度要均匀，保持流畅，遵循“先慢，中间快，最后慢”的原则，以免产生空壳、气孔等。(2)浇铸后，熔炉内剩余料液深度不得小于180毫米。(3)掌握好处理铸口的时间和力度，铸口凸凹应符合内控标准。

电熔锆刚玉砖的规格参数（中英版本）

电熔锆刚玉砖AZS33#：

电熔锆刚玉砖AZS36#：电熔锆刚玉砖AZS41#：

横火焰窑（浮法窑炉）

悉的解譽橫導叫樹的需余鋼由壽國靈本飲遍耕悉朋友奧控錳剛玉磚鑄磚廠。选择瑞道耐PPD平让你沟通悦

信誉走遍天下 缘分来自你我