

耐磨陶瓷浇注料配方 耐磨陶瓷涂层成型方法

产品名称	耐磨陶瓷浇注料配方 耐磨陶瓷涂层成型方法
公司名称	河南名拓耐磨材料有限公司
价格	2800.00/吨
规格参数	品牌:名拓 型号:ZB-01 产地:河南
公司地址	河南省洛阳市孟津县城关镇桂花东路
联系电话	18337991616

产品详情

耐磨陶瓷浇注料配方 耐磨陶瓷涂层成型方法

耐磨陶瓷浇注料配方 耐磨陶瓷涂层成型方法，随着技术的发展，水泥、钢铁、火电、石化以及国防工业设备磨损问题已经成为决定企业运营的重要因素之一。提高设备零件耐磨性，降低耐磨材料的消耗，大幅提高耐磨件的使用寿命，对提高设备运转效率，降低生产成本，节约能源具有重大的意义。耐磨胶泥就是基于以上原因应运而生的一种新型耐磨材料。耐磨胶泥是一种非金属胶凝材料，它是采用耐酸耐碱的人工合成原料经严格的工艺配方无机聚合技术制成的一种粉粒状陶瓷材料，它的陶瓷的结合强度标准，施工方便，成本低廉，被广泛用于各种行业的设备中。

名拓耐磨材料有限公司是一家专注于耐磨材料研发于生产的综合性企业，其主打的耐磨陶瓷涂料（耐磨胶泥），耐磨喷涂料 耐磨浇注料，通过过硬的质量，赢得了市场的认可，我们所生产的耐磨陶瓷涂料具有较高的机械强度和刚度。耐磨胶泥主要由耐磨骨料和结合系统组成，密度大，强度高，产品主要是采用了离子化合物和部分人工合成共价化合物，其离子键结合牢固，所以强度和刚度很大，可抵御物料的冲击力和剪切应力。而结合系统由于采取复合强化措施和处理，形成化学结合，致使其强度很高。具有优良的韧性和抗震性。由于水调高温耐磨陶瓷涂料采用定向网状增强措施，通过耦合进一步改变韧性，所以抗断裂、韧性强，可防止冲击力造成的破损和剥落。另一方面，由于离子键和其共价键为强结合键，键能比较高，低温对其影响很小，而且它的振动频率较高，常温难以对其构成威胁，不会产生热震损毁。

整体性好。由于耐磨可塑料采取了双重补强措施，有的甚至采取了多种补强措施，改变了材料性能，使其体积稳定，不可能产生裂缝，因而整体性好，另外施工为整体施工，无接缝出现，因而整体性进一步提高。环境相容性好。由于采用了耐酸和耐碱的人工合成原料，不会和矿渣发生反应，同时由于这种材料多为高温合成原料，晶体发育好，结构完整，环境温度不会对它造成大的影响，属环境惰性材料，因而对环境敏感性差。无环境污染。耐磨陶瓷涂料属于无机非金属材料，主要成分为硅酸盐和氧化铝

，和地球岩石层成分相近，不会造成土质恶化和重金属离子污染，不会影响环境。

耐磨陶瓷浇注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。

一、包装 耐磨胶泥为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 耐磨胶泥存放在干燥库房内，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、加入促凝剂，根据施工现场当地的环境温度，选择促凝剂合适加入的量。当温度小于20℃时，促凝剂可全部加入；当温度大于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、开始施工：先将施工部位清理干净，内壁不得粘有杂物浮尘。先清理龟甲网或扒钉上面浮着物，清干净施工工作面的浮尘、杂物、然后用手涂抹耐磨陶瓷涂料，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，已初凝耐磨陶瓷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。

耐磨陶瓷涂料施工工艺

1、检查环境温度

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

2、进行表面处理

（1）将要进行的防磨设备表面清理干净，使骨材结构暴露形成板结体。

(2) 将表面松动的物质及杂质清理。

(3) 将已磨穿或接近磨穿的防磨部位内壁焊补好。

3、龟甲网焊接

(1) 在设备表面上焊接规格为：1.2mm*15mm*50mm*50mm材质为：A4钢龟甲网，龟甲网采用电弧焊焊接，焊缝长度0.8mm。采用型号为：J422焊条，（焊后除渣）。其焊点抗拉强度平均值：320Mpa抗压强度平均值：550Mpa。

(2) 为了确保附着性，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涂料包覆住龟甲网。

(3) 龟甲网与设备以点焊方式固定，焊点位置为接触骨架的全部空格内。龟甲网的作用旨在使已涂抹上的耐磨涂料固化后不致脱落，尤其是当垂直表面或护板面朝下时。

4、混合与搅拌

(1) 搅拌：将干粉状的陶瓷涂料倒入后，加6-7%的胶水搅拌约10分钟。此10分钟是加胶水完毕后开始计算。

(2) 当施工大面积区域时，有将其分成小区域，便于施工人员进行施工，增进施工进度。

(3) 分三个介面搅拌及施工

1、水平表面的施工、搅拌时间应在10~15分钟内使用，即料有很好的流动性，胶水量还要控制在低标准，避免二次加胶水。

2、垂直表面的施工：要求搅拌时间在20分钟以上（取决于气候条件），按100KG/干粉加0.25KG额外的胶水（约半杯210毫升），每次额外加胶水再搅拌一分钟，直到获得合适的粘稠度（能够形成一个“湿球”）。

3、头顶表面施工：在陶瓷砂浆用于头顶位置时，增加3分钟的搅拌时间以获得粘性更大的陶瓷砂浆，将会有利于顶部涂抹。

4、为确保施工工程质量，工人站在尽量靠近头顶涂抹面的地方，时还需低头，这样做涂抹的工人有足够的力量下压涂料至结合部。

5、自行检查：

涂抹区域后，达到3小时固化时间，进行复检与结合设备表面无涨裂为合格，如有涨裂需清理已固化涂料用新涂料重新涂抹。