

郑州陶瓷耐磨胶泥厂家 冲渣沟耐磨陶瓷浇注料配方

产品名称	郑州陶瓷耐磨胶泥厂家 冲渣沟耐磨陶瓷浇注料配方
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

郑州陶瓷耐磨胶泥厂家 冲渣沟耐磨陶瓷浇注料配方

郑州陶瓷耐磨胶泥厂家 冲渣沟耐磨陶瓷浇注料，耐磨胶泥是一种新型耐磨材料产品。随着生产技术的不断发展，机械制造车间所拥有的大量切削机床中的一部分已落后于当前技术发展的需要。陶瓷涂料属于无机功能涂料领域，是一种新型的水性无机高温防护涂料。生活中，摩擦无处不在，无时不在。虽然很多时候摩擦对我们来说很有用处也是生活中的自然现象，但同时也是导致机械零件失效的原因，因为与摩擦同时发生的还有磨损。这种分子结构与搪瓷结构相似，具有、高硬度、不燃无烟、很耐候、色彩丰富、涂装简便。

由于成膜机理与搪瓷不同，故克服了搪瓷耐冷热冲击差、耐物理冲击差、颜色少、施工困难、成品率低等问题。特性是陶瓷涂料所具备的基本属性之一。本公司耐磨陶瓷涂料产品性能远远优于耐磨胶泥、耐磨浇注料和捣打料等产品，其施工时只加清水或胶水，而其高强度、高耐磨性源于技术的配方使材料自身通过一系列物理化学反应而生成。产品比国内同类产品性能指标高出15-30%；比国外同类进口产品高出50-80%。

水泥干法线生产过程中，诸如生料立磨、旋风分离筒、选粉机及篦冷机管道等很多部位由于高速、高浓度、高磨蚀性介质（部分还是高温）的强冲刷和强磨损，使其使用寿命都很短，一般不不过8-12个月，直接导致了生产线的检修停机多，维修费用高，从而影响生产线的运行可靠性及设备运转率。同时，也导致设备效能下降，耗电增加，生产成本上升以及环境污染严重等不良后果。

在原来的解决方案中，或用耐磨钢板、或用陶瓷片，或用铸石板、或用耐磨浇筑料等。这些产品中，耐磨钢板的耐磨性优良，韧性好，但价格昂贵，其使用范围受到很大限制；陶瓷片因在使用过程中

易掉落已逐步淘汰或改型；而铸石板因韧性太差、易脆且耐磨性不够很难适应水泥行业的工况；耐磨浇筑料有的耐磨性但要求施工厚度太厚，在水泥干法生产线的非标管道和非标设备部位既要求抗磨抗冲刷又要求荷载满足风管承载力的情况下，就很难适应。

同时，耐磨陶瓷涂料优良的价格比和显著突出的经济性也是其受到欢迎的一大原因。

耐磨陶瓷涂料属于功能涂料领域，是一种新型的水性无机涂料，它是以纳米无机化合物为主要成分，并且以水为分散质，涂装后通常经过低温加热方式固化，形成性能和陶瓷相似的绝缘涂膜。现今国内的陶瓷绝缘涂料，主要功能绝缘，机械性能好等特点，通常使用不同的制备方法、一些具有性质的填料以及添加剂等来相应制备出具备相应功能的陶瓷涂料，并予以加强其自身的性能。而由于现在绿色、低碳、价格低廉、制备工艺简单等理念已广泛地普及，所以一些具备有这些性质的陶瓷涂料会在将来得以进一步的提升和研发。

耐磨陶瓷涂料是一种胶凝材料，由于原料采用的处理方法和严格工艺控制组成，通过一系列的化学反应，使其能在常温下形成较高的强度及硬度，达到陶瓷的结合强度标准，故而称陶瓷耐磨涂料。它具有施工方便，维护容易，成本低廉的特点而被广泛采用。陶瓷耐磨料主要有骨料和较细结合粉两相组合，颗粒紧密堆积，因而没有较大的宏观缺陷，体积密度大，其常温下强度可达150MPa以上，产品可达280MPa以上。是普通混凝土和耐火浇筑料无法比拟的。原料主要采用离子化合物和部分人工合成共价化合物，根据固体理论，离子键和共价键属强结合键，而结合系统由于采用复合强化措施和处理，形成化学结合，所以强度和刚度很大，可抵御物料的高速冲击力和剪切应力。在施工现场，将液体无机胶水加入这种材料，采用人工或机械方式涂抹在设备内衬或表面，经过一系列的化学反应，在常温下3天后达到陶瓷的结合强度和硬度。

陶瓷耐磨胶泥的保质期通常是指涂料产品在正常的贮存条件下能够正常施工，并且在施工后能够保证涂料正常性能的贮存期限。一般来说，大部分涂料产品在其说明书中规定的保质期是12个月，易沉淀和在贮存过程中存在缓慢化学反应的涂料保质期一般规定为6个月。使用厂家对大多数涂料都可以参照这一标准执行。但是有些涂料产品在生产之后的一段时间内其内部发生这样或者那样的物理化学变化而导致贮存时间缩短，而使用厂家对此没有提前了解的话就容易造成损失。如大多数的无机涂料的液体组份生产出来以后，其内部仍然在发生着缓慢的水解反应，在常温下的贮存期一般为6个月，但是在高温高湿的条件下这一反应可能会加速，造成不到六个月后就有可能影响到涂料的品质。当然并不是涂料到了保质期就不能使用了，有些涂料产品在包装完好的情况下能够在更长的时间内正常使用。但是超过使用期后能否正常使用需要人士来进行判定，在涂料的使用过程中应尽量遵守涂料生产企业保质期的规定，避免在使用过程中出现的麻烦。涂料从贮存的场所运抵达施工现场后，需要对涂料产品进行评估，以确定产品的数量能否满足要求和贮存后的涂料质量是否有变化。

1.产品数量的确认，预先评估计算被涂物的面积，从而确定将要涂装的面积。2.根据涂装面积和涂料产品说明书中给出的理论涂布率（单位涂料能够涂装的面积或单位面积所需的涂料量）计算出理论涂料用量。3.根据被涂物的形状、大小、涂抹厚度、环境情况、涂装方式、工人熟练程度等条件推断出每个使用单位上涂料的损耗率。4.根据涂料的理论用量和损耗率，计算出涂料所需的实际涂料量。通常有如下的公式：涂料实际量=理论涂料用量×（1+损耗率）5.按照计算出的涂料实际需要量，结合现场情况计算出所需相关产品（如溶剂等）的数量。6.按照涂料实际需要量，领出所需涂料及相关产品，并运抵现场。7.现场清点涂料的数量，要注意，多组分涂料的每个组份要按套相互对应，不能出现有一个组份缺少或多出的情况。2.现场产品质量的确认，1.确认产品包装完好，没有因运输过程导致的洒、漏及包装严重变形等情况。2.产品标签完好，没有因污染而无法辨认的标签，也没有因粘贴不牢而缺少的标签。3.确认产品包装名称与所需的产品相符，并且没有超过保质期。4.打开包装后，官涂涂料的状态，产品应无结块、成胶、起皮、严重沉淀等病态，且容易搅拌，搅拌后无颜色不均、返粗等病态、如是透明涂料产品，除了应避免上述问题以外，产品在搅拌后应始终保持澄清、透明。5.将涂料各组份混合均匀后官涂，有无反粗、增稠等现象，确认涂料能否正常施工。

1.检查环境温度，施工期间，施工地点的气温需控制在5 -40 之间，如果气温过低，材料本身及施工区域则需加温至5 ，直到防磨胶泥涂抹完毕为止。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，将要进行的防磨设备表面清理干净，暴露实际板结体。将表面松动的物质及杂质弄干净。

3.龟甲网焊接，在设备表面上焊接龟甲网。

4.混合与搅拌；搅拌：使用搅拌机，加入固化剂，使耐磨陶瓷涂料与固化剂充分搅拌均匀，然后加入量的用胶水充分搅拌均匀，搅拌时间为10-15分钟为宜，直至陶瓷涂料与胶水形成一个黏度很大的湿球状，才能从搅拌机里放出来开始使用。

5.涂抹；操作人员需配备劳保手套、口罩、眼镜及帽等防护用品，如果在高空作业需要佩戴合格的防护带，从桶内取出适量陶瓷涂料（每次约两公斤为宜），需用力涂抹在焊接好的龟甲网上，保证不能有空洞或压不实现象，以保证耐磨陶瓷涂料紧密的和龟甲网及钢板结合在一起，垂直面和顶部需一次成型，不能分层涂抹，以防止出现起层现象。

6.检查；涂抹好的耐磨陶瓷涂料不能有鼓包或塌落现象，如果发现及时清理然后重新涂抹，直到耐磨陶瓷涂料与钢板紧密结合在一起方可使用。

7.保养；耐磨陶瓷涂料需过了保养期达到高强度后才能正常使用。