

甘肃恒固建筑材料厂家生产水泥基高强耐磨料

产品名称	甘肃恒固建筑材料厂家生产水泥基高强耐磨料
公司名称	甘肃恒固建筑工程材料有限公司
价格	1.00/吨
规格参数	甘肃恒固:灌浆料 恒固:水泥基 甘肃兰州:kg
公司地址	甘肃省兰州市西固区陈坪街道范坪村89号
联系电话	09317527108 15101322212

产品详情

产品简介

水泥基高强耐磨料是以硅酸盐水泥为胶凝材料，辅以耐磨组分，精选高莫氏硬度的耐磨骨料以及必要的化学添加剂，经工业化生产配制而成专用耐磨材料。该材料改善了传统耐磨材料耐磨性差、抗冲击性弱及整体性不好等技术缺陷。

目前，已广泛应用于冶金、煤炭、化工等众多行业需求耐磨结构的构筑物及抗磨损、抗冲击的面层结构保护层，如：冲渣沟、下料槽、矿槽等工程部位。随着工程应用，可以用该产品做耐磨地坪，以适应工厂、车间、公路及桥梁的新建和扩建及加固工程的应用。

二、产品特点

高强、耐磨、耐高温、耐冲刷和抗油渗透的多种功效；

施工简便、快捷，整体性好，易于修补；

对钢筋无腐蚀作用，抗冲击能力高于铸石耐磨材料；

绿色环保，无毒、无污染，符合安全施工管理。

三、适用范围

工业建筑领域的新建、扩建和修补工程，如冲渣沟、下料槽、筒仓、

矿槽等构筑物；

工厂、车间、货场、机场、公路及桥梁等耐磨路面的工程；

不适用于酸性介质及温度超过500 的环境。

四、产品技术指标

序号	检测项目	性能指标		
		型	型	
1	跳桌流动度，mm	初始值	160~190	
		30min保留值	140~170	
2	耐磨损失量，kg/m ²	28d	0.8	1.2
3	抗压强度，MPa	1d	15	10
		3d	30	20
		28d	60	50
4	抗冲击强度，J/m ²	5000	3000	
5	抗裂性*	合格		

注：合格判定依照JG/T270-2010《工业构筑物水泥基耐磨材料》规定。

五、施工方法

1. 基层处理。基层混凝土强度应达到设计要求；基层进行凿毛处理，以

增大抗剪切的能力；对基层有缺损等现象时应提前进行修补；清理基层

表面，不得有浮浆、浮灰和脱模剂等杂物。

2. 栽埋“L”型钢筋钉及铺设钢筋网。埋设“L”钢筋钉（材料：HRB335

钢筋，直径6mm）和铺设钢筋网（材料：HRB335钢筋，直径6mm）。

（1）钢筋钉钻孔深为50mm，孔径6mm，外露15~30mm（设计抗磨层

厚度的1/2~2/3），钢筋钉之间的间距为300mm，呈梅花形分布，

将钢钉用植筋胶粘接或直接砸入坚固即可。

（2）根据抗磨层厚度确定栽埋“L”钢筋钉外露长度。然后，在“L”钢筋钉的顶端用直径6mm盘条焊接成网。不同基层的“L”钢筋钉栽埋方法见下图1~3。

梅花型栽埋钢筋钉布置图示

80mm

30mm

钢筋钉尺寸示意图

3.涂刷界面剂。施工前2小时充分湿润基础表面，施工时将明水吸干；

将混凝土界面剂处理剂与42.5普通硅酸盐水泥、细砂（80~150目石

英砂）按1:2:1的比例混合，搅拌均匀待用，将混合好的界面剂浆体

均匀涂刷在基础表面，不得有漏涂现象。

4.耐磨料搅拌。可采用机械搅拌或人工搅拌，建议采用强制式搅拌机。

现场加水量为13.5%~14%，搅拌后的浆体应呈较干的粘稠状态；每次的搅拌量应控制在30分钟内用完。

5. 抹灰。待涂刷的界面剂表面指触干燥时，用抹刀将耐磨料抹在混凝土

层面上，第一层抹灰时要用力按压，每次抹灰厚度不宜超过20mm，

当抗磨层设计较厚时，待第一层抹灰层达到初凝状态后，进行下一层

抹灰施工，施工至设计抗磨层厚度。

1. 压光。根据气候条件，1~2小时后，待浆体接近初凝进行压光处理。

压光工序非常重要，可降低表面的粗糙度，有利于出料通畅，不堵料。

如果施工厚度较大，容易出现塑性失水裂纹，所以在第一次压光后

1~2小时要进行第二次压光处理。

养护。夏季施工，应在施工完毕后4小时内，耐磨料初凝后加盖湿草袋或岩棉被浇水养护。冬季施工，施工完毕后应立即覆盖塑料薄膜，并加盖草袋或岩棉被，并采取保温措施。养护期为7天，养护措施应符合《钢筋混凝土工程及验收规范》中的有关规定。