

# 黑滑石煅烧回转窑生产线，黑滑石生产工艺流程

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | 黑滑石煅烧回转窑生产线，黑滑石生产工艺流程                  |
| 公司名称 | 河南华冠环保科技有限公司                           |
| 价格   | 10000.00/吨                             |
| 规格参数 | 品牌:新乡 华冠<br>直径:3.5<br>长度:70            |
| 公司地址 | 郑州高新技术产业开发区法青街北紫楠路东水云苑5号楼1单元201室（注册地址） |
| 联系电话 | 15515522113                            |

## 产品详情

黑滑石是对黑色，灰黑色滑石的统称，呈鳞片状，具有良好的绝缘，耐热，吸附，润滑等特性，其所含的有机物质是致黑的主要原料。黑滑石本身由于白度低，其应用并不广泛，但是经过1230-1300度高温下煅烧，超细粉磨碎等工艺处理后的黑滑石白度可达到95%，其用途非常广泛，在陶瓷，涂料，耐火材料，油漆，电子，塑料，造纸，橡胶等十多个行业中应用。

煅烧温度越高，黑滑石的煅烧白度越高，在1200 煅烧温度下，保温90min以上，产品白度可以达到95%左右，温度是影响黑滑石煅烧白度的一个重要因素。

### 【一】黑滑石回转窑煅烧工艺

采用先磨粉后煅烧工艺，

黑滑石煅烧加工过程要包括粉磨工艺，煅烧和粉磨工艺两者合理结合，才能实现黑滑石的高白度，超细度的加工目的。

工艺流程 黑滑石原料——破碎（黑滑石粗粉）——超细磨粉（325目黑滑粉）——经竖式预热器预热——回转窑煅烧1250 -1300 ——冷却机冷却——打散分级处理——高白度滑石微粉

该工艺首先是将经过选矿处理后的黑滑石矿用破碎设备如鄂式破碎机等加工成黑滑石粗粉，然后送至超细粉碎设备进行超细粉磨至 10m，接着将干燥的黑滑石超细微粉送入到热工设备中，在 1230 ~ 1300 高温条件下进行煅烧，将煅烧后产品打散分级处理后即得到高白度的超细滑石粉。

该工艺的优点是煅烧后的产品白度均匀度好，白度可以达到92%以上。但此工艺煅烧经常会出现以下情况，煅烧后的微粉分两种形式，一种是微粉烧结成块，白度高达97%，另外一种微粉白度只有92%左

右，颜色为红色。黑滑石粉煅烧后烧结成块的原因是微粉煅烧前，放入瓦钵中时经过压实处理，煅烧时热量通过微粉之间相互传递，受热均匀，黑滑石粉中的有机质充分燃烧被除去，所以煅烧质量好。但若黑滑石微粉段烧前放入瓦钵时，未经压实，粉体之间存在有大量空气，比较松散，则在煅烧时，热量不能很好的快速传递，且空气隔断了热量的进入，导致微粉受热不够或受热不均匀，未能实现完全煅烧，因此形成了红白的的煅烧结果。对于这样的煅烧产品进行粉碎打散时，可以采

取将烧透和未烧透的滑石产品混合，然后均与打散，终滑石粉白度94%左右，稍带淡红白色，白度下降。或者两者分开，单独打散，烧透的滑石粉白度97%，达到煅烧标准，而另一份还需要再次煅烧来提高白度，增加了加工成本。

## 【二】黑滑石回转窑结构组成

黑滑石动态煅烧设备主要为回转窑与当前工业上常见的水泥回转窑结构相同，由筒体、支承装置、传动装置、密封装置、喂料装置和窑头燃烧装置等组成。回转窑的窑体是个圆形筒体，倾斜安装在托轮上，通过其轮带由托轮支承；窑体的轴向窜动通过液压挡轮进行控制和保持；窑体的动力传动是由减速器上的小齿轮驱动窑体上的大齿轮，从而带动整个窑体的传动。

回转窑中筒体是主要组成部分，窑内安装有热源如燃烧器对物料进行煅烧，物料温度很高可达1300，筒体为金属材料，在筒体内安装耐火材料，提高回转窑整体热效率。轮带是一个大圆形钢圈套装在筒体上，回转窑回转部分全部重量，通过轮带传给托轮，轮带随筒体在托轮上滚动，本身还起着增加筒体刚性的作用。

详情请咨询，如果您需要了解更多生产工艺、技术参数、产品、配件、生产线报价等信息，可与我们联系，感谢您的到访，来厂参观考察。我们有很多成功生产线案例欢迎参观考察。