

# 绿泥生产商 巩义宏瑞耐材公司 北海绿泥

产品名称	绿泥生产商 巩义宏瑞耐材公司 北海绿泥
公司名称	巩义市宏瑞耐火材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市北山口镇东门村
联系电话	15517571175

## 产品详情

随着钢铁行业的发展迅速，炼钢厂也在不断发展，绿泥厂家，无水炮泥成为了不可缺少的耐火材料。那么对于无水炮泥大家了解多少呢？现在无水炮泥厂家为您介绍影响绿泥质量稳定性的因素及预防措施。

主要原材料：

- 1.焦粉有良好的抗渣性能，但加入量过多会影响其炮泥的抗折强度，过少会减弱炮泥的透气性。
- 2.云母有良好的中低温烧结性，能使炮泥压入铁口后15-20分钟内完成烧结，堵住铁口；绢云母加入量过多时影响炮泥的抗拉性能，一般控制15%以下。
- 3.粘土作为结合剂要有很好塑性，烧结致密，但加入量大会使烧成的炮泥产生裂纹造成渗铁现象。
- 4.高铝骨料做为泥料的骨架能提高泥料耐渣铁性能，主要应控制加入量和粒度组成，以免影响泥料的可塑性和抗折强度，粒度控制在3mm以下。

铁口维护使用炮泥时产生的几点影响：

- 1.铁口深度：指铁口外部至炉内炮泥形成的泥炮间距离，铁口深度是高炉炉墙厚度的1.25倍左右，过浅的铁口会使铁口炉墙被破坏，甚至造成事故；过深的铁口易造成潮铁口。铁口浅的主要原因是因为炮泥强度差，还有是炉温不正常造成的。
- 2.潮铁口：一般450-580m<sup>3</sup>高炉出铁时间间隔为30分钟左右，潮铁口是指30分钟内炮泥没有完全烧结，含碳结合剂没有碳化，挥发份在遇铁水高温时爆出，使铁水渣飞溅，甚至象火箭一样从铁口喷出；主要原因是：炉前出铁间隔短，出铁时遇潮泥不烤，炮泥的原因是含碳结合剂过多，结合剂过少时打泥困难，甚至打不密实，无法堵铁口。
- 3.渗铁：炮泥在开铁口时，绿泥生产商，未达到深度时有少量铁水流出，堵住钻杆是渗铁。主要原因除高炉原因外，可能是泥料中有大的裂纹造成的。

4.出铁时间短，跑大流：主要原因是炮泥抗拉强度低；原料质量是方面原因，混料和困泥（挤泥）也是关键因素，原料如混炼不均，时间不够，都可能造成炮泥抗拉强度低。

## 绿泥

炮泥机的主要用途：炮泥机是为钻孔bao破工程使用的炮泥，而研制的专用生产设备，生产堵塞炮眼的炮泥，广泛使用于、铁道、公路、隧道、桥梁、筑、交通、水利工程等行业。

炮泥机的主要结构：电动机、齿轮箱、机体、机座和工作附件等部分组成。

矿用炮泥机生产圆柱状、长条形炮泥，能够密封填好的炮眼。矿用防爆炮泥机可实现井下作业制成品炮泥，工作，且结构简单，便于操作。同时，还可以根据需要，更换炮泥挤出口的直径，制作出现场生产所需的不同直径规格的炮泥，具有适应性强、xiao率高、炮泥成型好、对炮眼封堵效果好等优点。可广泛应用于井上、下bao破过程中成品炮泥的加工制作。

高炉用无水炮泥特点：(1)以焦油或树脂做结合剂，在一定温度下液化和粘土作用，使各种配料结合在一起成泥状，并具有一定的可塑性。

(2)在高温作用下，结合剂先液化使炮泥变软，继而挥发分挥发，游离碳结焦，各种原料在进行一次烧结，使炮泥热硬并形成高温结构强度。从堵口炮泥液化变软到变硬，绿泥多少钱，大约需要20—30分钟。因此，北海绿泥，用无水炮泥时，要堵上铁口20分钟后再退炮。常用无水炮泥原料一般以刚玉、高铝矾土、碳化硅、粘土及焦粉等，为了改善炮泥性能，提高其强度及耐侵蚀性，已开始采用金属硅、金属铝、绢云母粉、氮化硅铁等原料，各种微粉以及超微粉原料的添加进一步的提高了其致密度及烧结性能，无水炮泥通常采用焦油、二葱油、树脂作为结合剂。

绿泥生产商-巩义宏瑞耐材公司-北海绿泥由巩义市宏瑞耐火材料有限公司提供。巩义市宏瑞耐火材料有限公司（[www.naicai588.com](http://www.naicai588.com)）位于巩义市北山口镇东门村。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前宏瑞耐材在炉料、熔剂中享有良好的声誉。宏瑞耐材取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。宏瑞耐材全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（[www.zzhjnc.com](http://www.zzhjnc.com)）还是从事蓄热球，陶瓷蓄热球，氧化铝蓄热球的厂家，欢迎来电咨询。