

XINHONGJI

耐火浇注料施工 指导说明书

河南新鸿基耐火材料有限公司

专业 / 专注 / 长寿 / 节能



一、存储

浇注料应存放在有顶盖的库房内，不得淋雨、受潮。

二、施工说明

1. 浇注料施工前，应检查锚固钉是否焊牢。锚固钉采用 Y 型或 V 型，锚固钉布置成梅花状，锚固钉间距为 180mm~200mm（通常根据衬里厚度确定）。锚固钉下端应做成 L 型，长度不小于 25mm，锚固钉在焊接时要求两侧焊满，焊接牢固。

2. 锚固钉表面以及埋在浇注料内的金属构件应涂以沥青漆或塑料袋包裹，以缓冲受热后的膨胀应力。

3. 与浇注料接触的砖面用油毡纸做出膨胀缝。

4. 支模施工时所用的模板应做防水处理。模板表面应光滑，为防止粘模，模板安装前应将其表面用适量机油均匀涂擦，以不流淌为宜。模板接缝处应对齐封严，以防止衬里出现阶梯和漏浆。

5. 施工场地要求清洁，不得有泥砂、石灰、硅酸盐水泥等其它杂物混入浇注料中，并要求与浇注料接触的所有工具和设备不得粘有上述物质。

6. 在施工时，应采用强制式搅拌机拌料，不可采用人工铁锹拌料。严禁不同牌号或不同厂家的浇注料混合使用。

7. 使用时将整袋内的物料（包括主料和小袋辅料）全部倒入搅拌机内，不能有剩留，也不能取出部分使用。

8. 适宜的施工环境温度为 10℃~25℃。夏季施工时，严禁将浇注料置于露天暴晒，应放在阴凉处，施工部位应作遮阳处理，拌合水温不高于 20℃；冬季施工时，当环境温度低于

5℃时，应采用温水（40℃~50℃）搅拌，施工后，采取适当的保温措施，保持环境温度在 5℃以上，并且脱模时间不少于 48 小时。当施工环境温度低于 0℃时，严禁施工。

9. 搅拌时先干拌均匀后再加水，施工所用的水应是新鲜、干净的饮用水，其 PH 值应控制在 7~7.5 之间。

10. 加水后搅拌时间 1~3 分钟，应搅拌均匀，不得有干料夹带和结团现象。拌好的料在 30 分钟内用完，凝结后的料块不能再加水搅拌使用，应扔掉。

11. 模板内一次装料高度不得超过 300mm。料装入模板后应均匀摊开，振捣棒应直插、快插慢拔，插入深度至下一层衬里 100mm，以保证上下层衬里衔接，插棒间距 150~200mm，每次振捣时间以材料表面返浆为宜（一般 20~40 秒），振动棒型号 50 以上保证足够振动强度。

12. 浇注完毕 24 小时后脱模，脱模后自然养护 24 小时。

13. 膨胀缝预留，膨胀缝要根据窑炉实际情况预留

三、烘干制度

使用前要采用烘干处理，其升温制度参照下表：

温度区间（℃）	升温速度（℃/hhhh）	所用时间（h）
常温~150	15~20	8~15
150±5	恒温	20
150-550	20~30	13~20
550±5	恒温	12
550~使用温度	50	

烘烤是浇注料使用效果好坏的最关键环节，所以应严格遵守烘烤制度和“慢升温，不回头”的原则。