

XINHONGJI

耐火可塑料施工 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、耐火可塑料存储要求

在储存过程中，必须加盖篷布，应避免受潮，**严禁雨淋**。

二、耐火可塑料施工

1. **混练**：可塑料须采用转速每分钟不低于 26 转的强制式搅拌机搅拌，干混 2-3 分钟，然后加入洁净水，水用量按不同牌的加水范围要求加入，在保证和易性的施工性能下，水用量越少越好，加水后搅拌不低于 5 分钟至均匀即可，搅拌好的料应在半小时内用完，如有初凝干硬后的料，不得再使用，应予以报废。

2. **浇注与振动成型**：应边布料边振动，连续作业，一次浇注到所要求的厚度，中间不得停顿，以免造成分层现象，使用振动棒振动时，应缓慢插入料层，连续移动和缓慢拔出，以防留下孔洞和漏振，振动棒不得碰撞模板、锚固件和隔热层，一般连续振动两遍以上，至表面返浆、排气较少、并不沉降为止。

三、耐火可塑料的养护与烘烤要求

1. **养护**：可塑料施工 24 小时硬化后即可脱模，进行自然养护，养护过程中严禁浇水，不得让浇注体受到震动和冲击，养护温度以 15-30℃为宜，低于 15℃应采用加温措施，总养护时间不少于 3 天。

2. **烘烤**：烘烤是提高炉窑及热工设备寿命的关键环节，其作用主要是排除衬体中的游离水，化学结合水和获得高温使用性能，烘烤不当，水分排除不畅，烘烤受热不均匀将使衬体产生裂纹，降低强度，严重时甚至引起衬体的大片剥落或爆炸，必须按烘烤制度进行烘烤。

四、耐火可塑料衬体的烘烤制度

烘炉注意事项

1. 第一次烘炉应连续进行，不能时断时续，一定要遵守逐步升温，适当保温，内外干透的原则，防止开裂和局部爆裂。
2. **严禁使用木材烘烤！**木材烘烤因无法精准控制温度，**极易导致炉衬开裂、爆炉等事故。**
3. 推荐测温点不少于六处，最少不少于三处，分别为炉顶、炉墙、炉底。
4. 如出现炉温远高于规定温度时，必须立即保温，但不允许采取降温措施。如烘烤过程中有大量水蒸气冒出，应当停止升温进行保温，直至水蒸气减少或停止冒出为止。
5. 因故被迫停止烘炉时，应采取措施保证炉温降幅最小。
6. 烘炉结束即可投入生产。

26天整体浇注炉衬烘烤曲线图

26 days overall pouring furnace lining baking curve

