

XINHONGJI

高铝浇注料施工 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、储存要求

该浇注料为单重 25Kg 包装。在储存过程中，必须加盖篷布，应避免受潮，严禁雨淋。

二、施工准备

1. 所有施工用设备及工具，在使用前必须彻底清扫干净，以免夹杂物使材料性能劣化。
2. 浇注料的搅拌用水应使用符合饮用的洁净水，不能使用污水及含有其它有害杂质的水。

三、浇注料的混炼及浇注

1. 浇注料的混炼设备为强制式搅拌机。
2. **浇注料加水量为 7-8%**，水质应清洁，严格按比例控制加水量。
3. 混炼时，应根据搅拌机容量适当加入干料，每袋里的添加剂必须打开倒入，先干混 2-3 分钟，然后边混炼边加水，湿混 3-4 分钟，在搅拌均匀的情况下方可出料，搅拌好的物料应在 30 分钟内使用完毕。
4. 浇注前，预埋锚固件或其它金属件，应在浇注前涂抹沥青或缠料带。模板应事先涂抹一层机油或黄油，利于脱模，与浇注料接触部分(如轻质保温砖，粘土砖等)表面应涂黄油或采取其它防水措施。
5. 采用振动棒振动浇注，振动时要做到有序振动，一般以表面无豆大气泡翻出为宜。振动棒应该缓慢插入料层，连续移动至各部位缓慢拔出，以防止留下孔洞，直到最后表面返浆，排气较少和不沉降为止。
6. 浇注完成后，浇注料硬化 24 小时后方可脱模，并进行正常养护，时间应大于 3 天以上。



四、烘烤方案

开始烘烤时，开始应用慢火进行烘烤，因材料的结合水、附着水较多，烘烤过急或温度过高易使水分蒸发不出来，形成爆裂。在烘烤过程中，不能向浇注料上泼洒柴油等其液体燃料，建议烘烤制度如下(根据实际浇注厚度作适当调整):0-150° C 升温时必须 10 分钟/10° C 的升温速率。

| 温度区间 (°C) | 升温速率 (°C/h) | 升温时间 (h) | 累计时间 (h) |
|-------------|-------------|----------|----------|
| 常温~150°C | 15 | 10 | 10 |
| 150°C | 保温 | 10 | 20 |
| 150°C~300°C | 15 | 10 | 30 |
| 300°C | 保温 | 10 | 40 |
| 300°C~600°C | 10 | 30 | 70 |
| 600°C | 保温 | 10 | 80 |
| 600~800°C | 20 | 10 | 90 |
| 800°C | 保温 | 10 | 100 |
| 800°C至使用温度 | 30 | 10 | 110 |