

加工规定 V 12.0

REFRAPRIMER

注：请在加工之前详细阅读产品介绍，以确保加工规定适用于本产品。
本加工规定适用于 **REFRAPRIMER** 的液体底涂料。

REFRAPRIMER 为一种涂在已受磨损、松动、易碎耐火表面上的底涂料。
REFRAPRIMER 会形成结实的固体表面，因而创造高质量维修材料与表面能够持久连接的条件。

在加工和安装时请务必遵守本加工规定！

如更改或不遵循本加工规定便有在安装过程中出现问题的可能性，甚至可导致所安装的耐火材料完全失效。

本加工规定对材料的存储、加工及安装要求只作一般的阐述。

如果本加工规定因施工现场的具体条件需要进行调整，应当在加工之前向雷法技术钢铁有限公司咨询。

存储：

- 基本要求：必须存储于干燥，凉爽，温度保持在 -20° 摄氏度的地方！

- 产品介绍所标明的存储期限在遵循我公司存储规定的前提下有效，自生产日期开始计算。生产日期刻印在包装上。

- 在存储方法正确等某些条件下货物在存储期满后仍然能够使用。在使用这批材料之前需要进行一次取样检测。当不能确定此材料状况时，可以向雷法技术钢铁有限公司要求进行取样检测的援助。

- 存储不当会引致产品在存储期限未满足前质量下降或产品无法使用。

- 托盘的热收缩包装能够起到一定的保护作用，不宜提前拆开。应该确保存储地方具备房顶。

- 存储地方的排水系统不当所引起的水积累等问题将会给材料带来负面影响。

- 当运输部门或用户对雷法技术钢铁有限公司所提供货物（小袋，大袋等不同包装单位）进行堆放时需承担相关的风险与责任。雷法技术钢铁有限公司对货物堆放有可能引起的事故（工作人员出现安全事故，托盘或包装遭受损坏等）不承担任何责任。

保护措施，员工安全：

- 必须戴防护眼镜，防尘口罩，保护服装及工作手套！

- 进行材料的加工后员工需冲洗干净！

- 请注意仔细阅读安全说明书！

注意事项：

- 本产品为一种用于预处理已受磨损耐火衬的（无机-化学结合的）固底涂料/固结层。本产品在使用松动表面发生固化的同时亦能够为所喷涂的耐火喷涂料提供一层固结层。涂刷 **REFRAPRIMER** 的目标在于，将松动、易碎的表面变得更加结实，更加耐用，并且使此表面能够为待安装的耐火材料

起到固结层的作用。

- **REFRAPRIMER** 适用于多种不同的耐火材料表面（耐火砖、耐火混凝土等）。使用之前推荐在一块具有代表性的测试表面进行有针对性的实验。

- 包装方式：将 **REFRAPRIMER** 装在桶里，交货时已准备好，在施工现场可直接应用。

- **REFRAPRIMER** 不得储存于镀锌、铝材等材质的包装容器！储存时必须使用适当的塑料容器。

- **REFRAPRIMER** 亦可涂在温度较高的表面上。在遵循本产品具体烘干时间的情况下，推荐重复涂刷程序两至三遍。

- 在温度较低的情况下凝固过程将会被阻止或中断，干料及加工用水的温度因此应在 5° 摄氏度以上。有必要时应提高施工现场的环境温度。

- 当温度高于 25° 摄氏度时，凝固过程将会明显加快。

- 请注意：每一种耐火材料根据不同的窑结构呈现不同的膨胀行为。请参看本产品说明以获得可逆和不可逆膨胀的相关数据。应当根据窑炉的具体操作条件以及耐火材料的具体参数并通过膨胀节来确保所发生膨胀和压力的有效抵消。

- 在安装耐火浇注料时应确保配套锚固件已正确地固定在窑体钢结构或既有的耐火材料上（钢质锚固件、陶瓷锚固件系统等等）。

- 必须采取适当措施来确保从耐火炉衬中清除干燥/加热过程产生的水或水蒸汽，防止产生压力堆积。

- 对于特定窑炉结构和耐火炉衬，干燥过程可能导致水或水蒸汽向炉壳方向外散，而不是向热侧（炉室）内聚。因此，必须采取适当措施来确保将水或水蒸汽散发到空气中。为此，在窑炉外钢壳内开若干 10 毫米孔（每 5 平方米至少 5 个孔），这是经验证有效的方法。

- 至于水汽压堆积，必须注意炉衬的整个墙结构（工作衬/永久衬/隔热衬）。工作衬背后的区域，还必须确保所使用的材料可在内衬和钢壳之间提供足够的（尽可能大的）渗透性。窑内空气湿度不得达到饱和状态。

- 如果永久衬/隔热衬已使用多次，而仅替换了工作衬，久而久之，可能因水气携带的灰尘、盐粒污染造成阻塞，从而妨碍水气散发。因此，反复使用这类衬层应视为降低排水性能。为了确保顺利流向冷侧，更换永久衬更加安全。

- 为确保干燥过程的连续性，应当在整个干燥和加热过程中始终为整个窑室提供充足的新鲜空气。炉室内的气体循环绝不可饱含湿气。

- 在加热过程中，火焰不得直接接触耐火内衬的任何一部分。局部过热会导致耐火材料严重损坏。因此，必须确保整个耐火衬表面均匀加热，没有明显的温差。

加工：

- 用于已受磨损耐火衬的维修（冷修/热修）是本产品广泛使用范围的一部分。在表面松动、破裂、易碎的情况下，不推荐使用高质量维修材料。像建筑施工中的各类维修工作一样，应当在施工之前确保表面结实，使其能够与所喷涂的维修材料持久地连接（即形成一层固结层）。此外，适当的耐火底涂料能够降低表面气孔率，因而减少毛细管吸力，当耐火衬结构为多层结构时，此种效果比较重要。在把自流耐火混凝土（安全衬）喷涂在轻质耐火砖（绝热层）上的情况下，轻质耐火砖的表面气孔使搅拌用水被吸入，会明显地影响耐火混凝土的流动与硬化性能。将适当的底涂料涂在轻质耐火砖表面则可以封闭其表面、降低毛细管吸力以及抵消上述的负面效果。

- 根据需处理物体的抽吸能力和多孔率等具体情况，REFRAPRIMER 的加工方式可选为浸泡、涂刷、喷涂、浸水或注射。在同一表面多次涂刷的情况下应当遵循符合实际要求的烘干时间。

- 材料需要量：根据表面温度及表面状态而定：0,5 至 0,8 升/平方米（0,65 至 1,05 公斤/平方米）。

- **REFRAPRIMER** 适用于温度低（>5° 摄氏度）及温度高（<500° 摄氏度）的表面。

- 注意：**REFRAPRIMER** 不适用于纤维表面的处理（硅酸钙板等）！

- 使用之前推荐在一块具有代表性的测试表面进行实验，以确保 **REFRAPRIMER** 适合要处理的表面和施工具体条件。如果有不清楚之处应当在使用本产品之前向雷法技术钢铁有限公司咨询。

- 在进行材料加工时应当遵循安全说明书所标明的安全措施！请戴上合适的防护眼镜、口罩及工作手套等！

硬化 - 凝固：

- **REFRAPRIMER** 以硅化的方式加强需保护的耐火砖、耐火混凝土等多孔表面。硬化反应通过与要处理表面的反应、水分脱离、酸碱值的调整或空气中的碳酸而实现。
- 当已处理表面开始干燥时，其硬化过程则启动。在一般情况下，在涂上 **REFRAPRIMER** 的 30 至 60 分钟之后能够开始安装耐火材料。

烘烤 - 加热：

- 烘干时间根据表面状况和表面温度而不同，因此应当根据实际的、具体的情况来确定。
- 无需遵循与 **REFRAPRIMER** 有关的特殊烘干和加热的程序。具体的烘干与加热程序请见所使用耐火材料（耐火砖、耐火混凝土等）的相关规定。

REFRAPRIMER 产品说明：

REFRAPRIMER 底涂料使已受磨损、松动、多孔和易碎的耐火表面有效地强化，其产生的固结层可当作维修材料的底层。此外，已处理表面上形成的固结层能够确保与所使用耐火补料的紧密连接。**REFRAPRIMER** 能够形成既稳固又耐用的表面，因此有效地创造出高质量维修材料与既有表面能够持久连接的条件。**REFRAPRIMER** 降低表面的多孔率，因此减少其毛细管吸力。**REFRAPRIMER** 亦能够涂在温度较高的表面上。在遵循本产品具体烘干时间的情况下，推荐重复上述加工程序两至三遍（不得超过三遍）。

物理指标：

体积密度： 1,25-1,35 公斤 / 升
固体含量： 约 30（重量%）
粘度（20° 摄氏度）： 20-30 mPas
最高温度： 1600° 摄氏度，根据具体耐火衬料而不同
材料需要量： 根据表面具体状况而不同（参照值： 0,65-1,05 公斤/平方米

一般规格:

产品描述: 红色清亮液体,
无味的, 无溶剂,
非燃性

存储时间: 在一般储存、
环境条件下: 12 个月

储存条件: 储存温度应当保持在-20°
摄氏度以上、可封闭的
塑料容器

安装: 浸泡, 涂刷, 喷涂, 浸
水或注射

表面: 无机/矿物质表面
反应时间: 根据具体的周围温度及
表面状况而定