

加工规定 V 15.0

REFRAPROTECT CA 及 CM

注:请在加工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 **REFRAPROTECT CA** 及 **CM** 底涂料。本产品用于
保护含碳物质和/或碳化硅物质的耐火产品。

REFRAPROTECT CA 底涂料适用于铝矾土质材料(如高炉铁水流道用
浇注料等), **REFRAPROTECT CM** 底涂料适用于镁质材料(如镁碳砖等)。

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,具备防冻设施的地方!
- 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:

- 本产品用于保护含碳物质和/或碳化硅物质的耐火产品。
REFRAPROTECT CA 及 CM 液态底涂料使浇注料表面密封,在防止该部件发生氧化反应和脱碳的同时不阻止烘烤过程的进行。
REFRAPROTECT CA 及 CM 底涂料在一定操作条件下也可以当作一种保护层,防止表面受外部因素的损坏。

- **REFRAPROTECT CA 及 CM** 干料以纸袋为包装方式,在施工现场进行准备工作。
- 应该以整包(纸袋或大袋)为加工量,不然会对材料的性能产生不良的影响。
- 需要使用饮用水,否则凝固行为将会受到影响。
- **REFRAPROTECT CA 及 CM** 材料在常温条件下(5至25°C)进行加工。
- 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°C以上。有必要时应提高施工场地的环境温度。
- 当温度高于25°C时,凝固过程将会明显加快。
- 使用之前推荐在设备内的一块具有代表性的测试表面进行试验,以确保 **REFRAPROTECT CA 及 CM** 适合施工表面以及施工的具体条件!

- 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）。
- 应该采取适当的措施以确保耐火衬料中所含的水分（蒸汽）可以在烘烤或加热过程中安全地分离出去。
- 在个别情况下，根据窑炉规格和耐火衬料状况，所采取的烘烤措施有可能导致所分离的水分（蒸汽）不会向窑中心的方向分离，而会向钢壳的方向分离。应该确保所含的水分（蒸汽）可以安全地蒸发出去，推荐在相当于窑炉钢壳外表面一平方米的面积上钻五个十毫米直径的孔。
- 为了保证烘烤过程的稳定性和连续性，应该在烘烤、加热全过程中确保窑内通风条件良好，窑内空气湿度不得达到饱和状态。

搅拌：

- 搅拌机、工具、输送等设备应该保持清洁干净，不得有任何残留物！
- 应将一包干料与相应的饮用水量（具体水量见产品说明）混合搅拌。搅拌时请使用套上搅拌器的钻机。
- 请将足够的饮用水装入所配备的搅拌桶，在不断地搅拌的同时将干料漫漫地（在一至两分钟内）加入。装入后应用力搅拌三分钟，再关闭搅拌器等待五分钟，最终重新搅拌一分钟。**REFRAPROTECT CA 及 CM**-混合料经过上述的搅拌过程，具备了加工条件。
- 为了避免已搅拌的 **REFRAPROTECT CA 及 CM** 受到污染，推荐紧紧盖住搅拌桶。
- 在正常的储存条件下，已搅拌的混合料在紧紧盖住的搅拌桶内的储存期限可长达两天，推荐在开始加工之前重新搅拌所储存的混合料（搅拌时间为两分钟）。

加工：

- **REFRAPROTECT CA 及 CM** 应该在去掉应用于耐火混凝土的模板后立即进行加工，所使用工具包括泥刀，抹子，滚漆筒等。

- 所涂上的保护层应当尽可能薄并均匀，其厚度应该薄于三毫米。喷涂过程中途不得中断，需一次性完成。

硬化 - 凝固：

- **REFRAPROTECT CA 及 CM** 在常温条件下经过一小时后凝固，在由浇注料制成的部件表面上形成保护层。

烘烤 - 加热：

- 涂上保护层的一小时后可开始烘烤。
- 无需遵循与 **REFRAPROTECT CA 及 CM** 有关的特殊烘烤和加热程序。具体的烘烤与加热程序请见所使用耐火材料的相关规定。