

加工规定 V 2.3

REFRASELFCAST® Nanobond

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。
本加工规定适用于高密度、液化的 **REFRASELFCAST®** 无水泥耐火混凝土
(型号为 **Nanobond** 的 **REFRASELFCAST®** 系列耐火混凝土)。

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。
- 所配备液态结合剂的储存温度必须高于-20°摄氏度。
- 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积水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!
- 请注意仔细阅读干料及液态结合剂的安全说明书!

注意事项:

- 本产品为一种无机-化学结合的耐火混凝土。交货时将干料装在纸袋(25公斤)或大袋内,在施工现场加入所配备的液态结合剂搅拌之后进行安装。本产品在常温条件下开始凝固。**REFRASELFCAST® Nanobond** 系列耐火混凝土总是以双组份聚合材料形式提供(干料及液态结合剂)。

- 本产品是一种自流性的材料,不需采取振动、搅动等措施以提高其致密程度。
- 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。
- 在加工本产品时只能使用配套的液态结合剂。不准加入水!
- 在温度较低的情况下凝固过程将会被阻止或中断,干料及液态结合剂的温度因此应在5°摄氏度以上。有必要时应提高施工场地的环境温度。
- 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。

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。
- 搅拌时应当使用强制式搅拌机！
- 准备加工量时请注意：已搅拌的浇注料应在 20 分钟内加工。
- 最理想的加工量根据搅拌机的大小而定。在加工量太小的情况下本

产品的自流性也许会受到影响。

- 正确的液态结合剂用量（最少量/最大量）请参考包装上印刻的信息或产品的介绍说明。请注意：用量以升或公斤/每一百公斤为单位。
- 当因为储存时间过长或无法确定储存条件是否适宜等原因而不能确定液态结合剂是否具有反应能力时，推荐在加工之前向雷法技术钢铁有限公司的研发部门征求意见。
- 加液体之前要搅拌干料（约 30 秒钟）以消除在运输过程中所分解出的物质。
- 在继续搅拌的同时先加最少量的液态结合剂，搅拌时间大约为两分钟，搅拌均匀即可。
- 搅拌时间未满足之前不能确保最终的粘稠度，推荐在这一段时间内先不加太多液态结合剂，以避免浇注料的粘性突然变得过低。如有需要再补充剩余的结合剂，直到耐火混凝土的粘稠度符合客户的要求。所加入的结合剂总量不可超过所标明的最大量。
- 再搅拌两至三分钟左右。

加工：

- 使用模版时要确保模版的稳定性及其表面的光滑，模版应当涂上油。
- 浇注本耐火混凝土前应将现有的耐火衬料表层湿润，以避免耐火混凝土与干燥的表层接触时脱去水分。包括隔热材料等较为湿敏的表面，应当在浇注之前用塑料膜盖住。
- 本产品是一种自流性的材料，不需采取振动、搅动等措施以达到理想的致密程度。
- 不要使用振捣器，以避免材料的分解。
- 浇注料分布得越均匀，加工过程就越顺利，但本产品原则上会在一块指定的加工面上自行流平。

- 根据衬料的厚度以及加热的时间等因素可在衬料上钻孔以除蒸（与液相接触的面积除外）。

硬化 - 凝固：

- 与水泥结合的混凝土不同，**Nanobond** 系列耐火混凝土在凝固过程中不会明显地变热！因此无需使用麻布盖上衬料表面、定期在麻布上洒水以免材料的温度过高。
- 耐火混凝土的硬化时间需 6 至 12 小时，之后可以去掉模版。较高的环境温度会使硬化时间明显地缩短，较低的环境温度会使硬化时间明显地延长。材料完全变硬方可去掉模版。注意：衬料内部在硬化过程中也许尚未完全变硬，在不能确定的情况下推荐将硬化时间相应地延长至 24 小时。
- 与水硬性耐火混凝土比照，**Nanobond** 系列混凝土在完成了凝固过程（即 24 小时后）呈现出较低的硬度。不过其硬度会在烘烤时明显提高，并在温度超过大约 800° 摄氏度的情况下就会与水硬性混凝土的硬度相同。
- 液态结合剂的储存温度不得低于 -20° 摄氏度！待加工耐火混凝土及液态结合剂的温度在安装时也应该在 5° 摄氏度以上。

烘烤 - 加热：

- 与水硬性耐火混凝土相比，**Nanobond** 系列混凝土对加热的敏感性较低！在去掉模版后可直接启动烘烤/加热过程。
- 在首次启动加热程序之前请确认是否所有的辅助材料能够承受较快的加热速度。
- 请在加热之前确保产品说明所包含的加热规定适用于本产品。
- 必须严格遵守加热相关规定！