

精城特瓷

值得信赖的
设备防磨专家

防磨

精城拥有多种标号的耐磨陶瓷，可以轻松解决各种工况条件下的设备磨损问题。

材料标号	名称	体积密度 g/cm ³	洛氏硬度 HRA	维氏硬度 Hv10	抗弯强度 Mpa	抗压强度 Mpa	磨损体积 cm ³	断裂韧性KIC (Mpa.m ^{1/2})	应用范围
92	普通氧化铝陶瓷	≥3.5	≥83	≥800	250	800	≤0.06	≥3.2	气力输送粉体设备
K92	微晶氧化铝陶瓷	≥3.7	≥85	≥1100	300	1200	≤0.03	≥3.2	气力输送粉体设备
K95E	高纯低钠氧化铝陶瓷	≥3.75	≥85	≥1100	300	1250	≤0.03	≥3.4	气力输送高磨损粉体设备
K95	精细白色氧化铝陶瓷	≥3.8	≥85	≥1200	320	1300	≤0.03	≥3.5	气力输送高磨损粉体设备
K95B	精细红色氧化铝陶瓷	≥3.8	≥85	≥1200	320	1300	≤0.03	≥3.5	气力输送高磨损粉体设备
K99	超耐磨氧化铝陶瓷	≥3.9	≥90	≥1500	350	1500	≤0.02	≥4.0	较大块状物料输送设备
ZTA	增韧氧化铝陶瓷	≥4.15	≥90	≥1400	450	2500	≤0.01	≥5.5	高冲击大块物料输送设备

耐磨陶瓷片与金属衬板性能对比

指标	耐磨陶瓷片	金属衬板
抗弯强度	≥15 Mpa	≥300 Mpa
抗冲击强度	≥300 %	55 ~ 65 HA
断裂永久变形	≤24 %	

1. 陶瓷球磨机放料示意图 (NMO-01)



2. 放料说明

1. 球磨机在运行过程中，当物料在球磨机内堆积到一定程度时，需要及时放料，以免物料在球磨机内堆积过多，影响球磨机的运行效率。

2. 放料时，应先将球磨机内的物料搅拌均匀，然后再进行放料。

3. 放料时，应先将球磨机内的物料搅拌均匀，然后再进行放料。



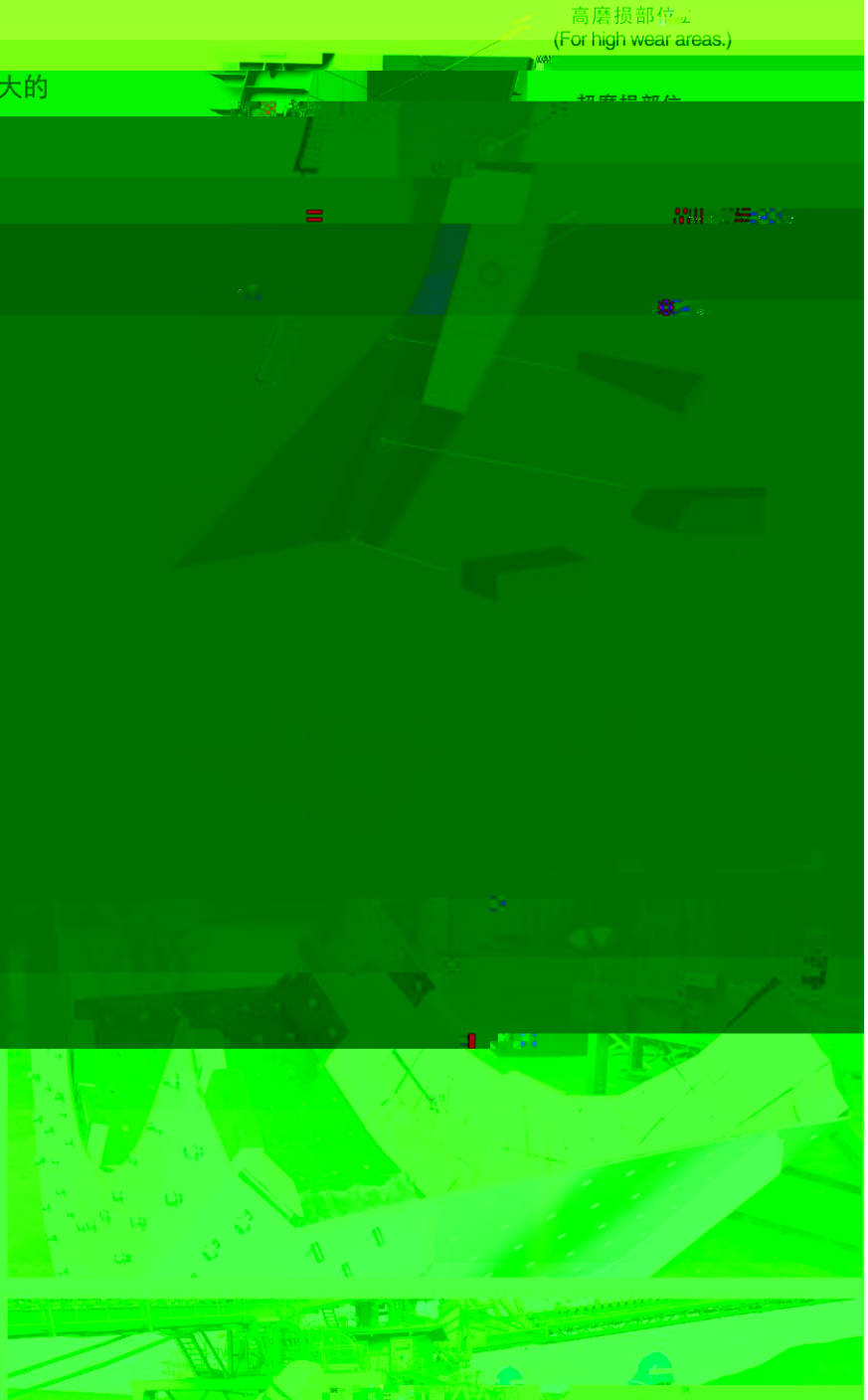
超耐磨抗冲击型(NMC-ZTA/ARZ)

适用范围

适用于输料量大、物料大、冲击力大的

高磨损部位
(For high wear areas.)

超磨损部位

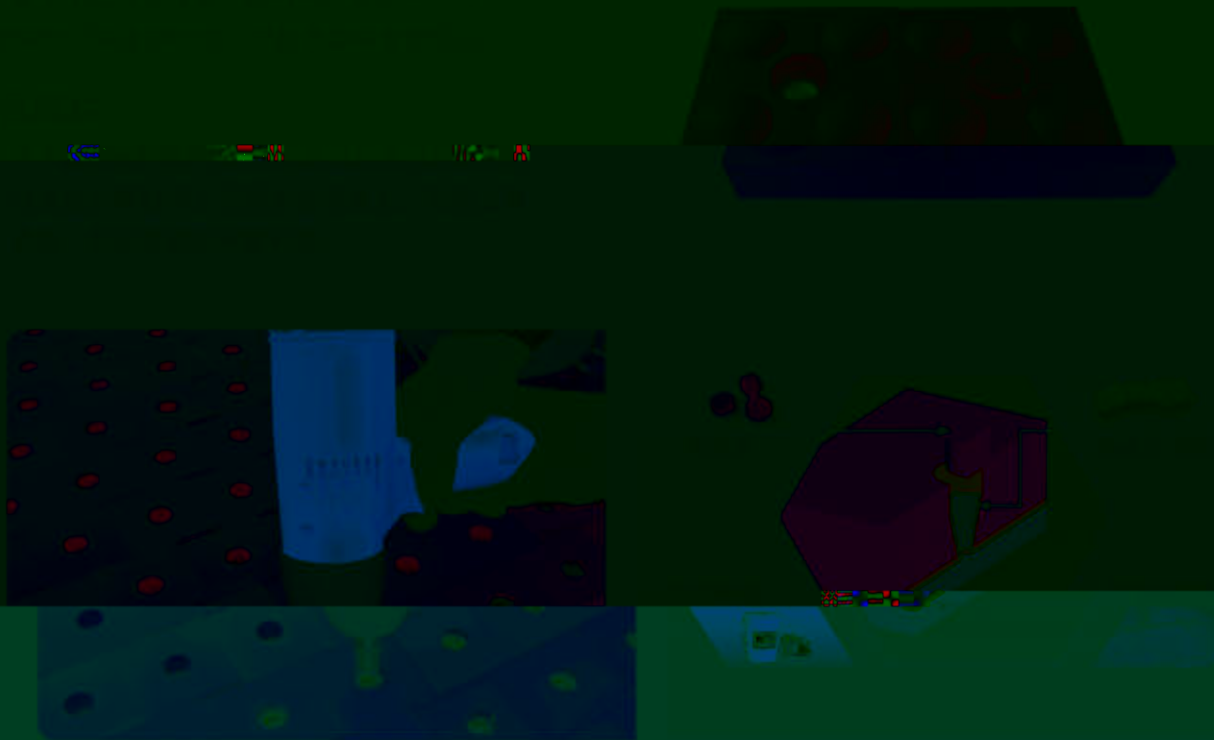


螺柱焊接型(NMC-G)

25



螺柱焊接型(NMC-G)



适用范围



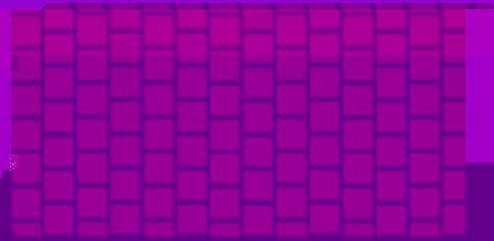
— 30 — | 16 — 4800 — | 11 — 111

陶瓷橡胶二合一型 (NMC-J)



刚玉陶瓷

特种橡胶



陶瓷橡胶二合一型(NMC-J)是采用先进的热硫化工艺,将增韧耐磨陶瓷和橡胶硫化在一起,再用高强度有机粘合剂将复合格接在设备的内壳钢板壁上,形成坚固且有缓冲力的防磨层。它结合了陶瓷的高硬度和橡胶的高缓冲及抗疲劳性等方面的优点,也能起到抑止粉尘和降低噪声的作用。



陶瓷钢板二合一型 (NMC-ZT)



刚玉陶瓷

特制钢件

适用范围

适用于大块物料输送设备上作防磨,可承受大块物料冲击,适用工作温度-20℃-350℃。

产品构造

陶瓷钢板二合一复合衬板是将增韧耐磨陶瓷用高强度有机粘合剂或最高耐温350℃的无机粘合剂直接粘接钢板槽内,钢板槽带有沉头螺栓,整体衬板形成坚固且有抗冲击力的防磨层,很好地解决大块物料输送过程中设备的防磨问题。

