

MATRIFIRE® 8085ACX

一般介绍

MATRIFIRE® 8085ACX 是高氧化铝基快速凝固的浇注料系统。在环境温度下, 浇注 2 个小时后即可移出模具。与传统的浇注料相比, **MATRIFIRE® 8085ACX** 可以快速的烘烤和烧结。**MATRIFIRE® 8085ACX** 可用于各种与铝水接触的部位, 如流铝槽、炉门框等处。**MATRIFIRE® 8085ACX** 也可用熔铝、锌和铜合金的有芯炉感应体封口料。在材料自身的化学放热反应结束, 材料可以用手触摸后, 即可进行烘烤烧结。该产品具有以下优点和特性:

- 独特的结合相设计使其浇注表面平整
- 既可用作修补料,也可浇注新炉衬
- 较大多数水泥结合的浇注料系统具有更好的抗热冲击能力
- 即可用在与铝水接触的部位,也可用在其他保温环境

技术数据

氧化铝-----78.6%	材料密度-----2.79g/cm ³
二氧化硅-----8.8%	粒度-----不大于 8 毫米
氧化镁-----4.0%	最高使用温度-----1315℃
氧化钙*-----1.1%	耐熔铝侵蚀的最高温度-----1090℃
氧化钛-----2.0%	施工方法-----振动浇注
氧化铁-----0.8%	
氧化磷-----2.7%	

*不含水泥, 材料中氧化钙来自其他成分。

标准包装和储存方法

用 25 公斤多层纸袋包装, 每 40 袋装一个 106cm×106cm 的货盘, 用强力塑料布包裹。也可用大袋包装。建议储存期不超过 6 个月。放在干燥处防止吸潮。

混合说明

	振动 (高速搅拌)	灌注 (低速搅拌)
加水量:	5.9-6.4%	6.4-7.4%
工作时间:	20-30 分钟	30-40 分钟
初始硬化:	0.5-1.5 小时	0.5-1.5 小时
最终硬化:	1-3 小时	1.5-3 小时

由于产品本身具有快速凝固的特性, 建议在搅拌前做好准备, 浇拌好的料能够直接快速施工。如果搅拌量较大, 建议在搅拌机碾后用清水冲刷搅拌机然后再继续搅拌, 以免搅拌机内的余料发热改变性能。凝固时间与外界环境有关, 较热环境, 凝固会加快, 外界温度变低, 凝固会放慢。

联矿专门为金属加工行业提供全套的不定型耐火材料, 欲了解细节或适合贵厂使用的产品, 请与联矿代表联系。

警告: 本品含有氧化铝、硅酸铝、磷酸和二氧化硅。国际癌症研究会已把二氧化硅和一些硅酸盐列为致癌物。其他资料和使用指导参见材料安全数据档案, 避免吸入粉尘, 在施工、搬运和处理材料时戴上 NIOSH 推荐的防毒面具防止吸入粉尘, 避免和皮肤及眼睛接触, 新混的浇注料对皮肤和眼睛有刺激。不正确的烘干和烧结工艺会引起蒸汽喷出而引起人身伤害。如果眼睛弄上, 应立即反复用水冲洗并去看医生。为了安全和最合理的使用, 必须遵守正确方法施工。

©07/22/2013 联合矿产(天津)有限公司
Allied Mineral Products (Tianjin) Co., Ltd



本文基于最佳实验室和文献数据, 并不是一个保证书。本文不侵犯任何专利, 仅供参考和检验用 不用于作产品规格说明用。联矿对本产品可提供有限保证, 细节可供。

实验室测试数据

MATRIFIRE® 8085ACX

施工方法		振动		
加水量		6.2%		
体积密度_		g/cm3	kg/m3	pcf
	110 °C (230 °F)	2.78	2781	173.6
	535 °C (1000 °F)	2.78	2781	173.6
	815 °C (1500 °F)	2.77	2775	173.2
	1090 °C (2000 °F)	2.76	2757	172.1
	1315 °C (2400 °F)	2.85	2845	177.6
常温抗折强度		MPa	kg/cm2	psi
	6小时候生坯强度	5.0	51.3	730
烧后:	110 °C (230 °F)	9.3	94.9	1350
	535 °C (1000 °F)	8.7	88.6	1260
	815 °C (1500 °F)	9.5	96.7	1375
	1090 °C (2000 °F)	11.2	113.8	1620
	1315 °C (2400 °F)	26.6	271.0	3855
高温抗折强度_		MPa	kg/cm2	psi
	在: 815 °C (1500 °F)	16.6	169.1	2405
	1090 °C (2000 °F)	5.5	56.2	800
常温耐压强度		MPa	kg/cm2	psi
	6小时候生坯强度	49.6	505.5	7190
烧后:	110 °C (230 °F)	42.5	433.8	6170
	535 °C (1000 °F)	37.7	385.8	5475
	815 °C (1500 °F)	49.6	506.2	7200
	1090 °C (2000 °F)	43.6	445.0	6330
	1315 °C (2400 °F)	123.3	1257.0	17880
永久线变化_			%	
烧后:	110 °C (230 °F)		-0.1	
	535 °C (1000 °F)		0.0	
	815 °C (1500 °F)		0.1	
	1090 °C (2000 °F)		0.1	
	1315 °C (2400 °F)		-0.8	
显气孔率			%	
烧后:	110 °C (230 °F)		17.7	
	535 °C (1000 °F)		17.7	
	815 °C (1500 °F)		18.7	
	1090 °C (2000 °F)		20.1	
	1315 °C (2400 °F)		11.3	