

粉煤灰都做什么实验,粉煤灰配料操作

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



粉煤灰都做什么实验,粉煤灰配料操作

DGL吊挂螺旋计量秤(螺旋电子秤)-简介：DGL悬挂式螺旋计量秤是本公司生产用于对各种粉状工业原料的连续输送动态计量与控制的称重设备。)注：DGL - Y为悬挂式溢流螺旋秤，是专为各种细粉状物料易流动性物料带风压工艺环节而设计的，采用溢流给料螺旋，可同时起到锁料锁风稳流多种功能。DGL吊挂螺旋计量秤(螺旋电子秤)-主要特点：独特的悬挂称重方式，计量精度高，结构简单密封性能好运行可靠稳定。欢迎惠顾！高温链板计量秤信息内容：品牌卓尔特型号TDG定量范围-(g) 定量误差(%) 外形尺寸资料(mm) 粉煤灰都做什么实验,粉煤灰配料操作适用范围高温物料除铁高温熟料链板秤高温熟料链板秤,是为解决水泥行业高温熟料的计量及控制问题而研制的一种自动定量给料或计量装置，可广泛用于水泥行业出窑熟料的计量及入磨高温熟料的计量和给料装置，为提高水泥产量，降低热耗，为窑的科学管理提供准确的计量数据。高温链板秤,采用悬挂安装方式，更加突出了计量精度高运行可靠维护简单，维护量低对环t勒登 视 芑 康戎瞳嚶诺恪8 嗽率枪狭窗穴 主要特点：独特S型运料板由耐磨钢板采用模具冲压成形，结构紧凑，运转平稳，噪音极小，加上两侧锥形挡板能有效地防止物料漏撒；输送机构以采用大节距铸造链轮和单侧弯板滚子链($p=$)经过特殊热处理，耐高温耐磨损，且输送过程不存在跑偏现象；拖动机构配套BW系列摆线针轮减速机，传动平稳，低噪音低振动抗粉尘；独特的弱磁式齿轮测速装置和耐高温荷重传感器使得称重测速信号准确稳定。常德市西湖区砖瓦总厂采用级普

通硅酸盐水泥粉煤灰清水细砂和细度mm的砖瓦碎屑或清水卵石，外加木质素磺酸盐类减水剂和木纤维，生产的粉煤灰混凝土实心砖质量良好，深受用户欢迎。生产优质粉煤灰混凝土实心砖，须选用颗粒微细的粉煤灰清水小卵石优质水泥清水细砂高效减水剂和纤维素。

粉煤灰的选择粉煤灰是火电厂等锅炉排出的废渣，颗粒微细，一般粒径为mm左右，是一种利用价值很高的再生资源，是生产节能型混凝土实心砖的好材料。

粉煤灰的技术指标粉煤灰分为粗灰中灰细灰三类，经mm孔径筛筛分的筛余量分别为：粗灰%左右，中灰%~%，细灰%~%。用于生产混凝土实心砖的粉煤灰粒径应小于mm，烧失量应小于%，活性SiO₂应大于%，SO₃应小于%，含泥量应小于%。胶凝材料的选择根据资源条件，可采用以上级的普通硅酸盐水泥矿渣硅酸盐水泥硅酸盐水泥或硅镁水泥，存放于干燥通风处，防止受潮变质。集料的选择一般采用mm细度的清水卵石mm细度的清水细砂，也可用mm细度的砖瓦碎屑或矿渣代替卵石，用0mm细度的煤矸石粉或硅灰代替细砂，能与水泥一道发挥更好的活化作用。增塑剂的选择加入水中的增塑剂，可采用减水剂中的木质素磺酸盐类多元醇类羧酸盐类聚氧乙烯烷基醚类或腐殖酸类，按表中的减水剂计量调配。

粉煤灰配料试验

集料粒径的控制生产粉煤灰混凝土实心砖，应严格控制集料粒径，其工艺参数为：粉煤灰粒径mm;河砂粒径mm;卵石粒径mm;确保颗粒均匀一致。集料须经相应孔径的振动筛筛分，并在成型机入料口装上孔径mm的网筛，防止粒径过大的集料入模，使混凝土畅通进入机体模具，均匀充满模壁，以提高坯体密实度，也防止损坏机件。粉煤灰在混凝土实心砖中的用量占胶凝材料的比率一般为：粗灰%~%中灰%~%细灰%~%。该工艺具有以下优点：被挤出料为塑性，含水率低，收缩率小，坯体密实度高；工艺技术简便，易操作，可连续生产；粗集料与细集料相互搭接的孔隙可通过水泥和细集料填充，增强水化产物间的相互结合，提高成型坯体密实度；砖块质地均匀，表面平整，不需焙烧，砖体强度高。

混合料搅拌与成型混合料须经搅拌机强制搅拌捏合制成混凝土，经过成型机液压挤出成型，再经切割机切割成坯体。

要使混凝土稠度均匀适当，确保坯体优质，在搅拌工艺上须把住六关：集料应先行干混，然后加入相应量的含有适量减水剂的水进行湿混，将集料高度混匀。集料湿混须搅拌均匀捏合制成稠度适中的半干性混凝土，其便于同步液压切割的干湿度工艺参数为：混凝土被挤压成坯条的强度达到 ~ MPa，以提高成型坯体的初期强度。

挤压成型工艺的运作程序是：皮带运输机将捏合制成的半干性混凝土输入液压成型机;成型机旋转着的螺旋轴将混凝土往模具内均匀推进，液压挤实，形成坯条，振动器将坯条进一步振动密实，坯条产生的推力推动成型机向前移动，通过成型机上的抹光板抹光;液压机成型产出连续的坯条，经液压自动同步切割机自动切割成块状坯体。液压成型机的螺旋模具芯架等精密部件要精工制作，正确安装，确保尺寸公差配合公差位置公差等技术指标达到设计标准。生产中要勤观察压力表，勤检查液压成型机的运转状况，发现偏差应及时停机修正，停机时机体内不能剩存集料。成型模具的规格尺寸应符合砖体(mmmmm)设计标准的要求，其干燥收缩率误差应精确控制在%以下。

坯体自然养护工艺要领坯体的自然养护，工艺上必须把住六关：坯场应高度平坦，以免坯体在养护过程中变形或断裂。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/dQmFFenMeieS70c.html>