

宝钢石灰石生产线,宝钢矿渣微粉6000比表

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



宝钢石灰石生产线,宝钢矿渣微粉6000比表

矿渣在粉磨过程中，比表面积增长十分缓慢，当矿渣微粉比表面积大于 $7000\text{m}^2/\text{kg}$ 时，会产生过粉磨，由于静电吸附造成颗粒聚集糊球现象，致使磨机产量大幅降低，电耗大幅增加。有的企业为了提高产量降低电耗，在矿渣粉磨的同时加入 $\sim 5\%$ 的粉煤灰，达到助磨作用，其结果是产量有所提高，水泥的强度却下降了，其经济效益没有完全发挥出来。一般矿渣微粉往水泥里的掺入量只有 5% 左右，河北某水泥集团购买河北邯郸某厂生产的矿渣微粉，往水泥里只掺 5% ，才能保证原来的水泥强度指标不降低。

当粉磨的矿渣微粉比表面积低于 $7000\text{m}^2/\text{kg}$ 时，矿渣微粉的活性并没有完全发挥出来；掺入水泥后虽然后期强度有所增长，但是， 28d 强度却降低 $\sim 5\text{Mpa}$ ，活性指数S级矿渣微粉国家标准。随着企业质量意识不断提高，尤其是商品混凝土搅拌站对矿渣微粉的质量要求已经不再仅仅满足S级，他们要求矿渣微粉的活性指标达到S级或S级；所以，生产矿渣微粉的企业一定要把矿渣微粉的活性指数提高上去，产品才有市场；附：矿渣微粉国家标准GB/T-见表表矿渣微粉国家标准GB/T-) 根据用户要求协商提高；) 选择性指标。B对比样品 d (或 d) 抗压强度 (Mpa) C实验样品 (指对比水泥和矿渣粉按质量比：组成的样品) d (或 d) 抗压强度 (Mpa) 现在国内一些厂家生产的矿渣微粉掺入水泥后，存在早期强度比较低的问题，原因是矿渣微粉的 d 活性指数 5% ；关键是如何提高矿渣微粉的早期活性指数，把 d 的活性指数提高到 5% 或 5% 以上。问题的解决试验结果表明，矿渣微粉的比表面积只有达

到 10^3 左右时,大多数颗粒分布在 $\sim 10^2$ um之间,其活性才能发挥出来,对混凝土强度的发挥起决定性作用。因此,我们探讨利用球磨机生产矿渣微粉时,采用活化技术生产矿渣微粉(不掺粉煤灰石灰石),不但可以提高磨机产量提高矿渣微粉的比表面积,宝钢石灰石生产线,宝钢矿渣微粉6000比表还要提高矿渣微粉的活性指数。只有完成这些程序化的步骤和最佳技术方案,才能生产出来质量好成本低的矿渣活化微粉;质量才能达到S级矿渣微粉国家标准,早期活性指数才能达到或超过国家标准的95%的指标。山西原平市崞山水泥有限公司利用四平水泥所研制的HK型矿渣专用活化剂分别进行了实验。

表是HK型矿渣专用活化剂的3d、8d实验数据,表HK型矿渣专用活化剂实验数据实验结果表明:8d的活性指数达到9.6%,3d的活性指数达到9.6%,活性指数指标都超过了矿渣微粉国家标准的S级。但是,如何提高3d的活性指数?我们又利用HK型矿渣专用活化剂进行了3d的实验,数据见表HK型矿渣专用活化剂实验数据从表的实验数据说明:10%的矿渣活化微粉混合10%的2.5级水泥,3d抗压强度是10Mpa,比对比样水泥提高了10Mpa,活性指数3d达到了9.6%。利用10%的矿渣活化微粉掺入10%的级水泥,3d的抗压强度比水泥的3d强度提高10Mpa,利用10%的矿渣活化微粉掺10%的熟料粉,3d的抗压强度比水泥的3d强度提高10Mpa;3d的活性指数达到9.6% (4.7/)。

见表表在 10^3 试验磨机的现场试验数据由于各地矿渣的化学成分不同质量也不同,所以利用活化技术生产矿渣活化微粉的3d抗压强度在 $\sim 10^2$ Mpa之间。如:柳钢矿渣活性较好,广西大化利用10%的矿渣活化微粉与熟料粉生产的水泥,3d抗压强度达到10Mpa;华北邢台邯郸等地的矿渣活性次之,某厂利用 $\sim 10^2$ %的矿渣活化微粉与熟料粉生产的水泥,水泥3d抗压强度亦达到 $\sim 10^2$ Mpa。河北邢台某水泥有限公司利用四平市宏桥水泥技术研究所矿渣活化技术在 10^3 试验磨机进行了现场试验,实验目的:掺入 $\sim 10^2$ %活化微粉的水泥,与未掺入活化微粉的水泥质量对比;用 $\sim 10^2$ %活化微粉生产的水泥与未掺入活化微粉的水泥质量对比。

结论从生产实验的各种数据表明,通过活化技术,激发矿渣活性,矿渣微粉的比表面积可以达到 $0 \sim 10^3$ /kg;3d活性指数达到9.6%以上,提高矿渣微粉质量;掺入矿渣活化微粉的水泥3d强度比掺入普通矿渣微粉的水泥3d强度提高10Mpa $\sim 10^2$ Mpa。因为提高了矿渣微粉的早期活性指数;可以实现:利用活化技术生产的矿渣活化微粉掺入水泥后,无论是3d的强度宝钢石灰石生产线,宝钢矿渣微粉6000比表还是3d的强度指标,都大于未掺入活化微粉的水泥强度,其活性指数达到矿渣微粉国家标准S级以上。一前言高炉矿渣是冶炼生铁时从高炉中排出的一种工业废渣,从化学成份来看是属于硅酸盐质材料,主要是硅酸盐与铝酸盐的熔融体,通过水淬冷却形成的粒状矿渣。粒化高炉矿渣具有结晶相及玻璃相二重性的性质,因此矿渣的活性既取决于析出晶体种类及晶体的数量,又决定玻璃态数量及性能,矿渣中含有较多的钙成分,在形成过程中生成了一些硅酸盐铝酸盐及大量含钙的玻璃质(如CSCASCACAF和CaSO等),具有独立的水硬性,在氧化钙与硫酸钙的激发作用下,遇到水就能硬化,通过细磨后,则能使这个硬化过程可以大大加快。

矿渣在细磨后不仅增加了水化表面,而且在粉磨时破坏了高炉矿渣在形成时产生的表面致密壳体,从而使水化进程加快。但是矿粉比表面积如果 m/kg 时,由于矿粉中 μm 颗粒的微粉增多,应用于混凝土中一部分微粉会产生二次水化热,影响混凝土的质量。

用部分矿渣微粉取代水泥而拌制的混凝土具有:泌水少,可塑性好;水化析热速度慢,水化热小,有利于防止大体积混凝土因内部温升引起的开裂;矿渣微粉内的钙矾石微晶,可补偿因混凝土中细粉过多引起的收缩;硬化混凝土具有良好的抗硫酸盐抗氯盐抗碱-活性集料反应性能,并能使后期强度得以大幅提高,具有良好的耐久性。自上世纪年代以来,英美加日法澳等国相继制定了矿渣微粉的国家标准,使其应用得到了快速的发展。

矿渣微粉生产线

随着我国经济建设的迅速发展,科学技术的日益进步,大型建设工程不断增多,建筑物的大型化和高层化以及沿海水地下工程,均迫切需要高强型的高性能混凝土。试验和生产表明,比例约为 $\%$ 的矿渣微粉替代P0水泥;比例约为 $\%$ 的矿渣微粉替代PH水泥,宝钢石灰石生产线,宝钢矿渣微粉6000比表适用于配制C-C混凝土。此外,用矿渣微粉和硅酸盐水泥混合制备的新型矿渣硅酸盐水泥,其性能与传统意义上的矿渣硅酸盐水泥有较大的不同,美国ASTMC-标准就规定可用矿渣微粉与硅酸盐水泥混合生产符合ASTMC的矿渣水泥。

将矿渣粉磨成比表面积在 m/kg 以上的微粉后掺入水泥,从而可以合理的控制水泥细度,实现硅酸盐水泥和矿渣微粉的最佳配比。由此配制的新型矿渣硅酸盐水泥,具有矿渣掺入量大(其掺入量可达 $\%$),水泥标号高(能满足生产号矿渣硅酸盐水泥的要求),水化热低多项性能高等特点。普通硅酸盐水泥具有水化快(天已水化 $\%$),早期强度高的特点,其粉磨比表面积一般控制在 m/kg 可满足使用要求。

有研究表明:传统的矿渣硅酸盐水泥比表面积为 m/kg 时,水泥中矿渣的比表面积仅约为 $0-30m/kg$ 。而传统混合粉磨工艺要将掺入大量矿渣的物料粉磨至较高的比表面积时,将使磨机产量下降,粉磨能耗大幅增加,粉磨效率大大降低,对生产是十分不利的。因此,从提高粉磨效率节能降耗充分利用矿渣资源提高经济效益等角度考虑,单独粉磨矿渣微粉具有十分重要的意义。二开流矿渣微粉管磨机目前,我国已成为钢铁生产大国,且分布较广,加之受水泥行业"上大压小"政策的影响,矿渣资源日益增多。矿渣的价格虽随着水泥价格上下波动,但其价格仅约为水泥熟料价格的 $\%-\%$,加工成矿渣微粉后,可等量的替代水泥使用,利润空间巨大,经济效益显著。同时宝钢石灰石生产线,宝钢矿渣微粉6000比表还可以减少因生产水泥所消耗的石灰石粘土燃煤电力等资源及所造成的大气污染,具有良好的社会效益。

矿渣微粉的诸多优良性能及良好的效益，已逐步为人们所认识，已成为钢铁水泥建筑等行业以及中小投资者的一大商机。钢铁水泥行业中实力雄厚者已捷足先登，纷纷斥巨资引进国外的先进设备生产矿渣微粉，抢占市场并已取得了效益。但我国地域辽阔，矿渣资源点多面广，各地区各行业经济发展极不平衡，实力雄厚者毕竟是少数，多家企业和中小投资者宝钢石灰石生产线,宝钢矿渣微粉6000比表还是选择国产设备生产矿渣微粉，创造机会参与市场竞争，并有燎原之势。

三开流矿渣微粉管磨机特点及结构特征开流管磨机自发明以来，通过不断的改进完善，至今已使用多年，以其结构简单运转可靠操作方便工作稳定等特点，被人们所青睐，并一直应用于工业生产的粉磨工艺中。在我国，尤其是上世纪八十年代中期以来，以我院著名粉磨专家蒋玉灿先生为首的工程技术人员，经过长期艰苦细致的研究，发现了开流管磨机粉磨效率不高的主要原因是在粉磨过程中，磨机内的物料虽然在沿着磨机从磨头到磨尾的纵长方向上的细度是由粗到细，直至出磨为合格料，似乎形成了一个合理的细度梯度。

有的大到 - mm，这些大颗粒，一旦进入研磨仓，要磨至合格的细度，必须有一定的时间；另一方面，在磨内沿着磨机纵向的粉磨物料，在细度的发展方向上，不断地被粉磨为合格料，却不能及时的排出磨外，且自磨头至磨尾的百分比含量越积越高，但非要等到全部粉磨物料达到合格后，才能排出磨外。因少量的粗颗粒过早的与细物料一起混入研磨仓，而耗费大量的研磨时间；合格的物料不能及时的排出磨外，而消耗大量的能量。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/UNhdBaoGangRKYKF.html>