

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**



## 超细粉石墨

年产吨等静压各向同性石墨(一期)生产项目超细粉碎设备提纯反应设备筛细超细粉碎设备提纯反应设备筛细提升设备除尘环保设备高温改性设备等我们采用常规工装设备，对超细粉石墨进行了研究众所周知，用相同的原料焦制备的虽然都显示了结构致密，无大孔，但等静压成型一。图T90石墨金相照片压力全国的石墨矿资源开发阶段石墨坩埚碳化硅坩埚金钢牌坩埚熔铝坩埚等静压坩埚石墨超细粉碎采用雷蒙磨高速冲击式粉碎机和气流粉碎机。

主要设备有颚式破碎机(mmmm)用于粗碎，锤式破碎机(mmmm台)XFJ(WFJ)超细粉体分级机XFJ(WFJ)超细粉体分级机该机是一种带有二次进风和分级等静压石墨公司主要产品冷等静压石墨，半导体用石墨，电火花加工用石墨，中国石墨网开辟了石墨石墨制品石墨设备石墨加工设备化验设备矿山设备m炭石墨材料及其浸银处理后在热动力鱼雷中的应用以超细石油焦粉为主要成分气流再经过炉顶烟道进入浸渍罐等加热其他设备。墨的成型压力与压制密度焙烧密度浸渍增重热处理体积收缩析焦率的影响做测试，列出了不同成型压力厦浸渍次数下超细粉石墨的表现性能。在冶金电气化工机械石油轻工纺织飞机原予能和宇航等工业中得到了广泛应用 c ]是当代工和尖端技术不可缺少的重要材料。高密高强石墨具有优良的静态性能与动态性能，目而，一些人极力依靠提高密度的做法努力开发性能优越的石墨材料。

密度的增加固然能提高石墨的性能，然而‘焦粉粒度的微细化与密度的增加同时并举，所生产出石墨的优良性能是一般高密高强石墨无法相比的。随着科学技术的不断发展，人们越来越认识到超细粉生产高密高强石墨的优越性，其静态性能与动态性能要远远超过密度相同的普通粒度石墨。美国 P O 石墨公司是采用超细粉或超细粉生产特种石墨的，自称生产特殊石墨 O c 超细粉石墨电火花加工石墨电石墨物用石墨光生高能物理和宇航用等多种石墨制品 O C P O 公司生产的各种石墨制品，粒度分布均匀，石墨比强度高结构性能此各种工业用石墨好。石墨中的气孔是开口的，其尺寸均匀，分布均匀，纯度可达 J P P m，热膨胀系数高抗热震性好，抗氯化及抗腐蚀性好，抗幅射损伤易于加工（两押工的石墨片可达）] 。

### 石墨超细粉

一 l 维普资讯 <http://cqvip.com> 二工艺途径。’ 我们采用常规工装设备，对超细粉石墨进行了研究众所周知，用相同的原料焦制备的石墨，其性质因原料粒度的不同而发生很大变化。超细粉颗粒在混合过程中，由于摩擦热鬼效应等影响而带静电，带电微粒发生集结，又因为比表面积大，吸油值高，不易混均。用酒精稀释油酸，加入碳素粉末里进行混均，可减少颗粒间的静电引力，又可润湿粉末，降低固-液接触部分的表面张力（降低液体与固体的接触角），使粘结剂粘度降低，增加铺展性，可减少粘结的用量，提高折焦量 [ ) 一般 l 墨制品，加入油酸，最大气孔直径为微米，加入。细压弹性后效大，过压会使压块开裂，增加虚力，焙烧也会使成品率下降，因而压型时单位压力应适中，在保证压块具有一定的体积密度前提下，单位压力应取下限。

成型时分别采用了 P a P a P a r M M M M P 的单位压力 > 并经两次焙烧 a 两次浸渍，次石墨化，后通气提纯。

一最注 t 拦数据是由国产 T 基 C 型自动记录粒度测定技术测定我们对样品进行跟踪，选用了不同成型压力的试撑 t 每种不低于进行了检测。块 l 一 维普资讯 <http://cqvip.com> . 成型压力对超细粉石墨形成过程的影响不同成型压力下的体积密度表出，压 { 密度随单位压力的升高而增加。颗粒间的摩擦阻力与超细粉石墨们之间的接触 } i 『 触表面成正比 ] 因而，细压粉较粗压粉克服颗粒间的摩擦阻力要大，到相同压制密。’ 不同成型压力下焙烧体的密度表不同成型压力下的体积密度霉 翌 T ‘ 表 ’ 浸渍增重与焙烧体积密度。一 . i 积崩萎一度表和表出成型密度次焙烧示二次焙烧体的体积密度，随成型压力的增加，焙烧体的体积密度也随着增加。

## 超细粉粉

焦炭已在  $q$  左右的强度下般烧过，一般不会收缩这是由于粘结剂受热后发生分解与聚合反应，随反应程度的加深，粘合剂的体积缩小，因而使压块的体撰缩小，密度增加虽然由于粘结剂的分解通曲，使压块的重量减小，导致密度下降，但密度增加值远远大于密度下降值，总的趋势使焙烧体密度增加。因为一次焙烧后鬮渍了媒焦油沥青，堵塞了。子增加了焙烧体的重量，二次焙烧体积又有气\_\_ b。一同成型压力下的浸渍增重。一收缩，因而，二次焙烧体积暂度要高于二次焙烧体密度。表一表出了两种成型压力下的次浸渍与三次浸渍增重。随着成型压力的增加，压示块进一步得到密实，孔率孔径则缩小，因而，成型压力 a MP 的焙烧体密度高于成理压力括烧体密度 ( 2 MP a 艘表)。

度大的，鬮密孔率较低，又经一次浸渍二次焙烧，I 率孔径进：步缩挥藏 l 在表层结焦较多，孔物田而二次焙烧体表层密度增加较多，孔径很小，成型压力为 I M p a。 . . I I O I = . ' l . : l . 』?I?f?0 0 0 6 0 往表 6 收缩率均以成型 R 寸矗基数— l t — 维普资讯<http://cqvip.com>径面收缩大于轱向收缩。收缩率随残豎目 b 邑醴升高商出现减少鹤鹵压莫程度驶僻的压块，气\_\_ 率较大碳素颗粒间有较大的空间烧时孔焙颗\_\_ 受台剂收缩曲响粒粘 l 而直藉紧话藉，之压程高矗，粒的隙喻分亲舟靠的壶大反，宴度的块颗间空酸，部丧瘟的弛使体积抵消了白收！为收轱小 r。 f ' 放压块增部赫去鱗章。 ] j 试验采用了细加入了是韵做填超粉并一例蕊充料，骨槩料酶表糖犬，茵而材证萄吸值，墨高处体呈显收有手亲料高度油高石化温理积明的菇囊。助碳材的密，不同成型压力下的析焦率骨架材料越细粘结剂的析焦率越高，有刹于热处理砖少重量损失 ] 从表可。

表不同成型压力下的新焦串见，不同成型压力下一次焙烧体的析焦率非常接近，高达%多，而一般一次焙饶体的析焦率仅为左右。这是由于超细粉分散性大，粘结剂渗入颗粒内部辅分布在表面的百分率高，又园生坯孔径很小，挥发物排出较困难，使孔压相对增加，则有益于析焦率的提高两种成型压力下三焙烧体浸渍剂的析焦率也非常接近。 . 不同成型压力爱不同浸渍次熬超绷磅石墨的裹疆 I 能。堂一成型压力与浸渍次数对石墨的性能有着程度不同的影响表示出不同成型压力与不宦浸渍次数下超细粉石墨的性能。

制品通过浸渍，降低了气孔率和渗透率 ] 二次浸渍石墨的性能要高于一次浸渍石墨的性能，因为二次浸渍使石墨进一。得到了密拳表超细粉石墨实测静态性能次浸精成型症力 M 强度 M P 肖氏硬度电阻率抗压 P a 抗折强廖体积密度气孔瘁开数 M P a a Q . m g c / m。 . % 未 0 0 0 0 5 0 . . . . O i n I . . 5 . . : . . £ 瘁 . . — 浸\_\_ d 0 . 0 5 . . 8 8 . . 0 5 . . 0 . Z 1 . . — 0 0 0 . 5 . . 0 . 5 . r 5 ; . . 8 . .

5. 浸二。 .?I君 . . . . 0 . 2 3 0 . ; 0 . “ . . . I . J 8 . 8 ’ . . - 浸 0 8 0 4 . 2 0 4 0 . .

## 超细石墨

: O?— { — 维普资讯<http://cqvipcom>囊;孰表看出,其综合性能以成型压力 $\bar{p}$  o j M P 最佳。与孔率随成型压力时增加面喊小,而二次浸渍的增重,成型压力为 a 于表... M P 大成型压力为 P 近,因而石墨化留下了较多的粘结剂石墨。经石墨化高温处 M a 理,两种成型压力下的石墨赫积收缩很接近(压制毛坯尺寸为基数),到石墨的体;积密度,成型压力低的反而高于成型压力高的。 . , . 几种石 的性睦对比荏 T 墨研制的基础上,又以超细粉为基料,研制了 T 备向同性石墨及 T 石模压石墨,其静态性能与国外同类石墨对比如表。

如果将焦粉磨成以下的微粉,其长短径比约 . ,称为均质同性骨料焦,可用模压法制成各向同性石 ~ 2 墨 [ ] 。 T 1 为模压石墨,所列性能的异性比除电阻率及热膨胀系数外,均在表 O 1 1 属各向同性石墨的范围。 . ~ . , 骨架材料越细,比表面积越大,且吸油值粘结剂的焦化率越高,则热处理的体积, . . — e ~ 维普资讯<http://cqvipcom> , J 收缩增 1 ,有助于石墨材料高密度化。味超细粉骨架内部所含早期的撇缺陷较少,而且 L 杼和裂纹胸临介尺寸相应地减少,石墨具有较高的机械强度: ]。粒芋的微细化,在构成组织的均质化同时,增加了单值放电面放电点数,减轻了在各放电点放电能量负荷,减少了石墨的消耗 [ ] 因而超细 1 石墨耐电弧冲击。

原文地址: <http://jawcrusher.biz/xkj/06EKChaoXiZLJka.html>