



产品介绍

康斯迪CMR系列电弧炉底干式捣打料是以高铁高钙优质镁砂作骨料，以合成镁砂和电熔镁砂作细粉，以合成镁砂中C2F作助烧烧结剂，以硼酸作为结合剂，在优化的粒度方案下，采用多级配料而成。通过强力捣打施工，在加热温度作用下烧结成具有相当强度及体积稳定性的电弧炉炉底专用不定型耐材。
该系列电弧炉底用干式捣打料施工方便，热补和冷补均可。适合于中小型电弧炉、高功率和超高功率电弧炉的炉底捣打和修补。



成分及性能

产品型号	化学成分(wt%)						结合剂	最高工作温度 (°C)	烧结密度 (g/cm ³)	粒度范围 (mm)	耐压强度CCS(MPa)		永久线变PLC (%)		适用钢种
	MgO	CaO	Fe ₂ O ₃	SiO ₂	Al ₂ O ₃	l.L					1200°C@3h	1600°C@3h	1200°C@3h	1600°C@3h	
CMR M83 E	≥83	6~7	5~6	<1.2	<0.6	<0.5	硼酸	1800	≥2.5	6~0	>13	>45	+0.2	-2.0	C,LA,MA,HA
CMR M85 E	≥85	6~8	5.5~6.5	<1.2	<0.6	<0.5	硼酸	1850	≥2.5	6~0	>12	>45	+0.3	-2.0	C,LA,MA,HA
CMR M87 E	≥87	7~8	4~5	<1.0	<0.4	<0.5	硼酸	1900	≥2.6	6~0	>10	>40	+0.3	-1.8	C,LA,MA,HA
CMR M89 E	≥89	7~8	3.8~4.5	<1.0	<0.3	<0.5	硼酸	1950	≥2.8	6~0	14	>50	+0.4	-1.8	C,LA,MA,HA
CMR M86 E	≥90	4~6	2~4	<1.0	<0.2	<0.5	硼酸	1950	≥2.8	6~0	14	>50	+0.4	-1.8	C,LA,MA,HA

备注：
以上参数仅供客户参考，具体产品选型请联系我司工程师，康斯迪将根据电弧炉的规格及冶炼特点进行配方设计及加工，并在发货时提供产品信息参数表供客户查阅。
C-非合金碳钢，包括低、中、高碳钢；
LA-硅、锰等合金元素比例低于5%（不含5%）的低合金钢；
MA-铬、钼、钒等合金元素高于5%但低于10%（不含10%）的中合金钢；
HA-镍、铬镍以及锰等合金元素高于10%的高合金钢；

如何选型



炉底干式捣打料的设计选型需考虑电弧炉的冶炼工艺条件及步骤，在充分掌握冶炼参数的情况下，根据该捣打层的耐材损耗机理及实践案例经验，选用优质的原料组合及粒度分布设计方案，搭配适用的烧结剂、粘结剂及其他添加剂，采用最优的加工及施工方式制作成型，以达到最优的使用效果，同时结合其他耐材的使用炉数等数据，实现捣打料综合全寿命周期成本达到最低。

