



## 产品介绍

康斯迪CMG系列EAF电弧炉,转炉, RH炉镁质喷补料专业用于电炉渣线层及其他局部侵蚀部位的冷热态修补。该系列产品采用精选镁砂结合再生镁砂为主料,按科学粒级配方配制骨料及细粉,搭配优选的复合结合剂、复合烧结剂以及一定比例的塑化剂加工制作而成,大大提高了喷补料的粘结强度及附着率。同时根据使用部位及侵蚀原理的差异,可适当调整配方,加入一定量的抗渣剂,提高产品的抗渣性能。



## 成分及性能

产品型号	化学成分wt%				最高工作温度 (°C)	体积密度 @110(g/cm <sup>3</sup> )	耐压强度CCS(MPa)			抗折强度MOR(MPa)			线变率 (% @1300)	适用钢种
	MgO	CaO	SiO <sub>2</sub>	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>			110°C @ 24 h	1000°C @ 3 h	1300°C @ 3 h	110°C @ 24 h	1000°C @ 3 h	1300°C @ 3 h		
CMG M68	≥68	≥10	≤6	-	1700	2.3	4.5	8.5	14.5	1.1	2.3	5.2	-0.5	C,LA,MA,HA
CMG M78	≥78	≥5	≤5	≥4	1750	2.2	4.3	7.9	13.6	1	2.1	4.8	-0.7	C,LA,MA,HA
CMG M80	≥80	≥7	≤3	-	1750	2.4	4.1	7.2	12.7	1	1.9	4.2	-0.8	C,LA,MA,HA
CMG M85	≥85	≥4	≤7	-	1750	2.5	4	7.1	12.1	0.9	1.6	4	-1.1	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



由于喷补料类型繁多,为了给客户配置最优化的方案,它的设计选型也须围绕理论分析与案例参考两方面进行,具体而言应根据喷补位置的特殊性分析相应的损耗机理,确定主料选取方案,同时结合喷补位置定型耐材的成分配方合理调配喷补料成分,以增加喷补料的附着率及粘结强度。

