

<<烧结砖瓦生产技术350问>>

图书基本信息

书名：<<烧结砖瓦生产技术350问>>

13位ISBN编号：9787802278813

10位ISBN编号：7802278813

出版时间：2010-11

出版时间：中国建材工业

作者：赵镇魁

页数：318

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<烧结砖瓦生产技术350问>>

内容概要

本书详细地介绍了烧结砖瓦的原料采集和制备、坯体成型、坯体干燥、制品焙烧等各工序的生产技术，并对生产中易出现的问题及其预防、解决的办法作了详细的论述。对有关基础知识也作了简要介绍。

本书内容实用，文字通俗易懂。

可供烧结砖瓦厂的技术人员、管理人员及生产人员阅读，亦可供科研人员、大专院校师生参考。

<<烧结砖瓦生产技术350问>>

作者简介

赵镇魁，1938年出生于江苏省盐城县；1947年随父母移居江苏省丹阳县；1958年至1963年就读于南京化工学院无机系硅酸盐陶瓷专业；1963年至1980年在西北工业建筑设计院从事烧结砖瓦工艺设计；1980年至今在重庆市建筑材料设计研究院从事烧结砖瓦工艺设计，曾任该院院长、总工程师。1989年获教授级高级工程师称号。

1992年获国务院政府特殊津贴。

主要著作有：主编了大型设计手册《烧结砖瓦厂工艺设计》，独立编著了《烧结页岩砖》和《烧结砖瓦生产技术》；与他人合作编著了《风选锤式粉碎机》。

审订简介：中国砖瓦工业协会是经民政部注册的国家一级社团组织，接受国务院国有资产监督管理委员会、中国建筑材料联合会的业务指导。

业务范围为：行业管理、信息交流、业务培训、国际合作和咨询服务等。

组织机构：中国砖瓦工业协会最高权力机构为会员代表大会，下设常务理事会、理事会。

共有会员3800多个（其中：直属会员481个，间接会员3319个，地区会员单位29个），理事294名，常务理事162名，副会长32名。

协会共设有9个办事机构。

其中6个内设机构，3个专业委员会。

办事机构：秘书处、行业部、联络协调部、装备部、标准质量部、咨询服务部。

专业委员会：蒸压砖专业委员会、屋面瓦专业委员会、专家委员会。

工作业绩：编制了《砖瓦工业十五发展规划》、《砖瓦工业十一五发展规划》、《烧结制品发展报告》、《新型烧结制品发展建议》、《烧结砖行业准入条件》、《砖瓦行业节能减排新途径》等。

编制制定了《蒸压灰砂空心砖》、《烧结板》国家产品标准；《砖、瓦生产工》国家职业标准等。

出版了《中华砖瓦史话》、《中国砖瓦行业名录》、《砖瓦英文词条》、《矿物学与烧结砖瓦》、《砖瓦技术问答》等书籍。

编辑出版国内外公开发行的砖瓦行业综合科技期刊《砖瓦世界》（月刊）。

编辑出版行业内部统计资料《砖瓦行业统计》（季刊）。

2009年经民政部评估授予3A级中国社会组织称号。

2010年经人力资源和社会保障部审核批准本会建立中国砖瓦行业“特有工种职业技能鉴定站”，负责全国砖瓦生产工职业技能培训鉴定工作。

<<烧结砖瓦生产技术350问>>

书籍目录

第一部分 基础知识

- 1.什么是材料的真密度(密度)?
- 2.什么是材料的表观密度(体积密度)?
- 3.什么是材料的堆积密度?
- 4.什么是材料的密实度?
- 5.什么是材料的孔隙率?
- 6.什么是材料的亲水性?
- 7.什么是材料的憎水性?
- 8.什么是材料的吸水性?
- 9.什么是材料的吸湿性?
- 10.材料的吸水率和孔隙构造是什么关系?
- 11.什么是材料的耐水性?
- 12.什么是导热系数?
- 13.什么是热阻?
- 14.常用的隔热保温材料的主要性能有哪些?
- 15.什么是材料的热容量?
- 16.什么是标准状态?
- 17.什么是物体的质量和重力?
- 18.什么是质量守恒定律?
- 19.什么是能量守恒定律?
- 20.什么是当量直径?
- 21.什么是理想气体状态方程?
- 22.什么是伯努利方程?

<<烧结砖瓦生产技术350问>>

23.什么是克拉珀龙方程？

24.什么是绝对压力？
什么是表压力？

25.什么是真空度？

26.什么是热力学第一定律？

.....

第二部分 原材料及处理

第三部分 产品

第四部分 成型

第五部分 干燥

第六部分 焙烧

第七部分 环境保护

第八部分 燃料

第九部分 机械设备

<<烧结砖瓦生产技术350问>>

章节摘录

整体着色法。

通常砖在氧化气氛下烧成后均呈深浅程度不同的红色系的颜色。

如在原材料中加入其他可着色的矿物性材料就可将砖的整体（从内到外）颜色改变，以达到具有更好装饰效果的目的。

加入的这些矿物原材料，多为工业废料或是单位价格较便宜的材料，如锰矿石或锰矿渣（可产生棕色效果）；又如钢厂的尘泥（含 Fe_2O_3 在50%左右的废料，可产生深红色到黑红色的效果）、某些农药厂催化剂废料及其他冶金工业废料等；还有在低含铁黏土中加入石灰粉使其变成黄色色调的产品等，均是整体着色方法。

施加化妆土。

化妆土主要是由特定的黏土、助熔剂、填充料和着色剂组成。

有时还在化妆土内加入有机材料作为粘结剂，以为了增强化妆土与坯体表面层的结合能力。

配制好的化妆土用喷雾或是浇淋法、浸沾法等将其施加到砖坯的表面，通过焙烧之后在坯体表面形成坚固的特定颜色的表层。

施釉方法。

是将适合于砖坯热膨胀系数的特制釉料，施加在砖坯表面，通过焙烧在砖坯表面形成特定颜色的釉面层。

表面染色法。

表面染色法是指用某些可着色的金属盐溶液浸入砖坯表面几毫米深，在焙烧后表面形成一层坚固的特定颜色层。

由于砖坯本身为红色调，所以这种染色方法的着色范围较小，仅能呈现出深色调的产品表面，如深红、墨绿、褐色、黑色等。

而且这种表面染色法是有着一定使用条件的，这些条件关系到坯体中原材料的组成、坯体的密实度及均匀性等。

表面涂层法。

这种方法就是在坯体泥条挤出过程中，将配制好的表面着色泥料均匀地通过特殊装置挤出并附着在坯体表面。

这一涂层的厚度一般在5~10mm，通过焙烧后与坯体形成牢固的结合层及呈现出特定颜色的表面。

表面施加彩砂方法。

这种方法是预先将着色剂与砂子混合，同时加入粘结剂，制彩砂。

将彩砂喷入或压入泥条表面层。

形成预定颜色的砂饰表面。

如果挤出泥条的硬度太高时，可采用喷蒸汽或喷水雾的方法，先将泥条表面软化（仅几毫米深），再将彩色喷入或压入泥条表面层。

焙烧后彩砂与坯体表面层形成了牢固的结合层。

使用这种方法，可制造出多种色调的表面装饰效果。

另外，将废旧陶瓷破碎后，也可用这种方法将其施加在砖坯的表面（注：以上这几种方法烧成时最好使用洁净的燃料，如天然气、煤气、轻柴油等）。

……

<<烧结砖瓦生产技术350问>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>