

石墨电极抗氧化涂料

石墨电极抗氧化涂料 YHT03 是用于钢铁，铁合金等冶炼用石墨电极进行室温下涂刷处理，提高石墨电极冶炼高温环境下抗氧化性能，降低石墨电极单位消耗的耐超高温无机纳米陶瓷涂抹料。区别于浸渍型石墨电极抗氧化液需要真空浸渍处理设备，涂刷型的电极涂抹料对施工场地要求小，不需要任何设备，作业厂房紧凑的钢厂可选择此型号。抗氧化涂料主材为特殊耐火料，不会对钢水等冶炼物造成化学污染，对作业环境和人员无害。石墨电极抗氧化涂料可以通过人工刷涂在电极的表面，干燥后能形成耐超高温的封闭涂层。高温下涂层成半玻璃釉状，不容易开裂，与石墨电极表面紧密粘接，不会因受热或电极震动而脱落。

石墨电极抗氧化涂料 YHT03 性能

- 1， YHT03 可大幅度提高电极的抗氧化性，降低石墨电极单位消耗 13-20%。
- 2， 耐冶炼高温，耐各种炉气，抗各种化学腐蚀。
- 3， 石墨电极抗氧化涂料高温下形成的涂层热膨胀系数与石墨材料接近，热震性好，高温下不容易开裂脱落。
- 4， 涂层在高温下成半玻璃釉状，具有超越的封闭性，抗高温氧化性能优越。

产品技术指标：

涂料颜色：灰白色

性 状：灰色浆状体，水性涂料

主 材料：氧化铝，二氧化硅等陶瓷混合物

最大耐温：1800℃以上

PH：3 左右

保质期：3 年以上

涂料消耗：8KG/吨石墨电极

膨胀系数： $4.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$

石墨电极抗氧化涂料施工工艺

1. YHT03 涂刷前，充分把涂料搅拌均匀。
2. 用刷子或涂料辊子均匀的把涂料涂刷在电极表面，注意要刷得尽量厚薄均匀，否则涂层容易在干燥后开裂。
3. 第一遍涂刷完后，让其自然干燥，涂层干燥硬化到用手指不能刮掉程度为宜。然后再用同样的方法涂刷第二遍。涂层总厚度控制在 0.7mm 左右。
4. 最后一遍涂刷完后也要让电极自然干燥，涂层充分干燥硬化才可以上炉工作。
5. 注意：因为石墨电极涂料涂层本身不导电，所以电极整体侧面必须预留出比铜板宽幅大 2-3 公分的宽度不刷涂料。
6. 特别注意：在电炉上接电极时，一定要把所预留的未涂刷涂料的部分对准夹持器的导电的铜板部，以便不影响导电。如下图：

