陶瓷耐磨防护

水泥磨耐磨损、抗冲蚀涂层

适用于 120°C 以下的特定工况

01 陶瓷底漆

1180 NMB Ceramic Coat

柔性底漆 · ST3 打磨

纳米分子结合（NMB）技术可在指定应用中，无需喷砂，即可将 1180 牢固附着在经 ST3 打磨的钢材上。 柔性陶瓷底漆可抵抗脆性开裂和剥落， 帮助整个涂层体系 保持紧密结合。

02 陶瓷耐磨层

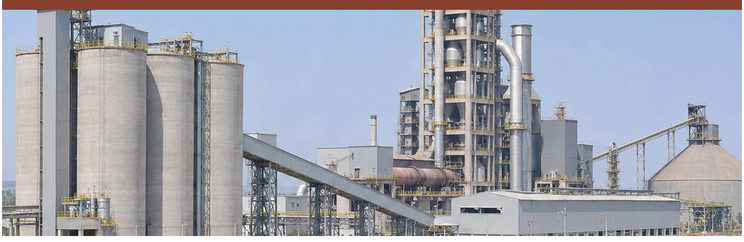
731 ER XTREAM

纳米锆耐磨性能

这种纤维增强腻子独特地采用坚硬的纳米锆， 其耐磨损和抗冲蚀性能 远优于传统的陶瓷珠 或普通锆涂层。 每公斤覆盖面积更大， 可减少涂层用量。

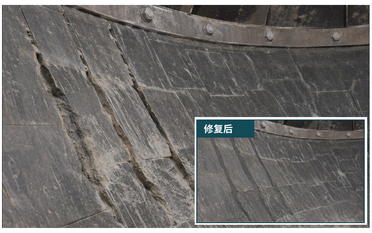
水泥磨

独立粉磨站和一体化水泥厂



示意问题图与修复后效果图

01–05 粉磨 & 一体化 · 06 一体化煤粉制备



水泥粉尘冲刷掉灰缝， 使选粉机瓷砖边缘外露。

01

成品磨选粉机内衬

应用部位

水泥选粉机锥体和壳体中磨损的接缝、瓷砖边缘 及经认可的局部磨损区域。

技术

1180 对相容的已处理表面打底。731 ER XTREAM 填补局部磨损， 并使其与完好内衬平滑过渡。

客户收益

让完好的内衬服役更久， 减少停机时的重新衬砌量。



细水泥粉尘冲刷固定导风叶片 的前缘和表面。

02 · 现场试验

成品磨选粉机导风叶片

应用部位

成品磨空气选粉机中静止导风叶片 的局部磨损。

技术

1180 对处理好的钢材打底。731 ER XTREAM 将磨损的边缘和表面修复至原始型面。 保持叶片角度和间距。

客户收益

有助于保持选粉机内的气流， 延长导风叶片寿命。



水泥粉料在气流转向处， 将分流器本体切出沟槽。

03

粉料管线 & 分流器本体

应用部位

干水泥和粉煤灰管线弯头， 以及粉料分流器本体内的局部磨损。

技术

1180 对金属打底。731 ER XTREAM 重建 磨损凹坑，并保护被粉料流 冲击的表面。

客户收益

有助于保持流道几何形状， 减少管道和阀体的重复更换。



细粉在提升衬板后方 的磨机筒体上磨出沟槽。

04

管磨机提升衬板下的筒体

应用部位

管磨机预烘干仓中钢制提升衬板 下方磨损的垫衬面。

技术

1180 对外露筒体打底。731 ER XTREAM 在重新安装衬板前，将局部损耗重建至 指定的支撑型面。

客户收益

恢复座面并在下一个衬板 维护周期内保护筒体。



粉尘冲蚀叶轮边缘， 改变叶片型面。

05

水泥除尘风机叶轮边缘

应用部位

水泥除尘叶轮的局部前缘磨损， 需在部件评估之后进行。

技术

1180 对处理好的边缘打底。731 ER XTREAM 恢复经认可的型面。重新启动前 请检查间隙和平衡。

客户收益

有助于保持叶片型面， 减少转子的重复修理或更换。



高速煤粉冲刷旋风筒 的筒壁和出口。

06 · 一体化水泥厂

煤粉旋风筒 & 出口管

应用部位

一体化水泥厂煤粉制备旋风筒的进口、 筒壁磨损区域和连接管道。

技术

1180 对基材打底。731 ER XTREAM 在煤粉 冲击点形成纳米锆 耐磨层。

客户收益

减缓局部减薄， 并在两次检查之间保护旋风筒型面。

指定规格前，请确认金属峰值温度、基材状况以及颗粒或浆液工况。浸没部件请采用经认可的 湿态使用温度和化学条件。