陶瓷耐磨防护

火力发电厂耐磨损、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。

火力发电厂

煤炭处理、燃料输送、粉煤灰和湿法 FGD



示意问题图与修复后效果图



高速煤粉冲刷弯头 的外弧侧。

01

煤粉管弯头

应用部位

煤粉管弯头及转向处 的内部磨损区域。

技术

1180 对处理好的金属打底。731 ER XTREAM 衬于外弧半径处， 即煤粉流冲击管壁之处。

客户收益

有助于防止局部壁厚损失， 减少停机检修期间弯头的重复修理。



灰渣冲刷输灰管 分叉处的内壁。

02

输灰管分叉处

应用部位

输灰管分叉和 Y 形接头内部的磨损面。

技术

1180 对完好的金属打底。731 ER XTREAM 的纳米 锆层保护灰渣 改变方向处的管壁。

客户收益

减少接头处反复磨穿， 并保持流道畅通。



粉煤灰冲刷风机壳体， 磨蚀出风口边缘。

03

粉煤灰输送风机壳体

应用部位

干式粉煤灰输送风机的静止壳壁 和出风口磨损区域。

技术

1180 对壳体打底。纤维增强的 731 ER XTREAM 修复磨损区域， 形成可再生的耐磨层。

客户收益

保护风机壳体，减少计划停机 之间的壳体维修。



磨蚀性灰浆使蜗壳出现坑蚀， 并冲蚀隔舌。

04

粉煤灰浆液泵壳体

应用部位

经认可的粉煤灰浆液工况下的湿端壳体、 蜗壳和隔舌。

技术

1180 对处理好的金属打底。731 ER XTREAM 重建局部磨损并保护指定的型面。

客户收益

保持壳体几何形状，有助于延长 湿端维修之间的间隔。



石灰石浆液冲刷内孔， 磨损管道下部管壁。

05

FGD 浆液管段

应用部位

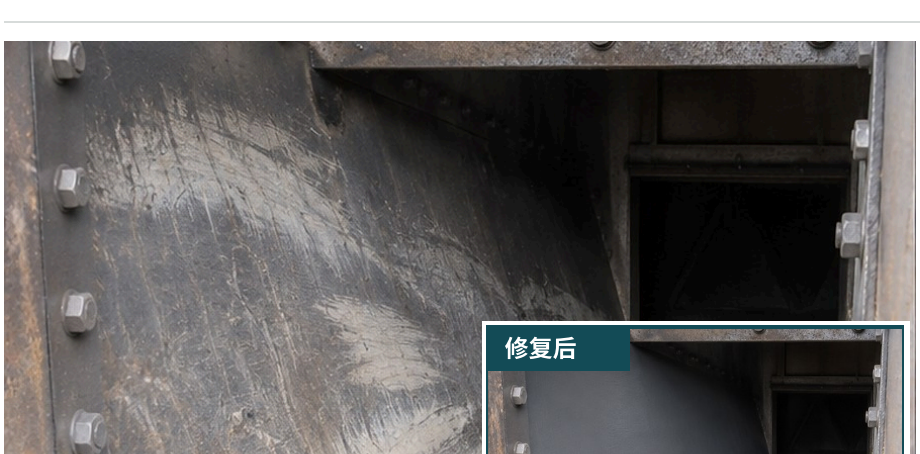
湿法烟气脱硫系统中 可拆卸的浆液管段。

技术

1180 提供陶瓷底漆。731 ER XTREAM 在经认可的浆液化学条件和 浸没工况下保护内孔。

客户收益

减缓内孔磨损， 延长可更换管段的使用寿命。



滑动的煤冲刷给煤箱的底板 和侧壁。

06

给煤箱

应用部位

给煤箱及其出料唇口 的细煤滑动区域。

技术

1180 对处理好的钢材打底。731 ER XTREAM 沿煤流路径保护底板 和侧壁。

客户收益

减缓钢材损耗， 减少给煤箱的重建或更换。

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。