

Кордиеритовая керамика

Кордиеритовую керамику изготавливают на основе маложелезистого талька, технической окиси алюминия и огнеупорной высокопластичной глины в соотношении, обеспечивающем после обжига максимальное содержание кордиерита в черепке. Специфической особенностью кордиеритовых масс является очень короткий интервал спекания. Интенсивное образование кордиерита из смеси талька, глины и окиси алюминия начинается при 1380°C , а при 1410° наступает инконгруэнтное плавление кордиерита. Приготавливают кордиеритовые массы по типовой схеме фарфорового производства. Благодаря высокому содержанию глины формование изделий можно осуществлять пластическим способом, полусухим прессованием и литьем. Обжиг производится в небольших высокотемпературных печах, обеспечивающих равномерное распределение температуры по рабочему сечению камеры.

Продукция проекта

Использование кордиеритовых изоляторов.

Для установки на АЭС предусмотрены только изоляторы из кордиерита ГОСТ 20419-83, группа 500, по той причине, что они имеют такие значимые характеристики, как высокая теплостойкость, стойкость к термоударам, резкому изменению температуры, очень низкий коэффициент линейного расширения, высокой коррозионной стойкости и повышенной механической прочности.

Буса круглая
НИЮП 757.528.009.00-01



Буса круглая
НИЮП 757.528.005



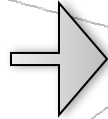
Трубка
НИЮП 757.528.009



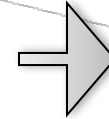
Технологический цикл производства изоляторов из кордиерита

Этап 1. изготовление заготовки

Приготовление пресс-порошка

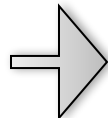


Прессование

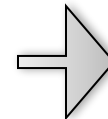


Этап 2. обжиг

Предварительная сушка



Обжиг в печи



охлаждение



Высокотехнологичное оборудование по производству изоляторов

