



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104446292 A

(43) 申请公布日 2015. 03. 25

(21) 申请号 201410574965. 1

(22) 申请日 2014. 10. 25

(71) 申请人 齐齐哈尔越峰科技有限公司

地址 161000 黑龙江省齐齐哈尔市建华区园
艺组团小区

(72) 发明人 梁坐红

(51) Int. Cl.

C04B 28/14(2006. 01)

C04B 18/16(2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页

(54) 发明名称

一种含再生骨料的免烧砖制作工艺

(57) 摘要

一种含再生骨料的免烧砖制作工艺, 本发明提供了一种免烧砖制作方法, 工艺简单, 对固体废弃物利用率高, 所述免烧砖重量轻、强度较好、耐久性好, 对能源消耗较小对环境无污染, 原料采用水泥、粉煤灰 55-65 份、石膏 5-10 份、再生骨料 18-35 份等, 所述再生骨料通过下述方式获得, 其采用废弃混凝土、废弃砖或废弃陶瓷作为再生骨料原料, 将上述再生骨料原料破碎为小于 25mm。

1. 一种含再生骨料的免烧砖制作工艺,其特征在于:原料(按重量比计)采用水泥 18-20 份、粉煤灰 55-65 份、石膏 5-10 份、再生骨料 18-35 份、秸秆 5-10 份、纤维素醚 2-6 份和水 5-8 份,所述秸秆的长度为 2-5mm,经混合搅拌均匀,再在模具内经振动、挤压成型制成砖坯,蒸汽养护 48 小时后,将其在常温下室外放置 10-12 天得成品,所述再生骨料通过下述方式获得,其采用废弃混凝土、废弃砖或废弃陶瓷作为再生骨料原料,将上述再生骨料原料破碎为小于 25mm。

一种含再生骨料的免烧砖制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及免烧砖的制备方法,具体涉及一种含再生骨料的免烧砖制作工艺。

背景技术

[0002] 我国每年有大量的废弃粉煤灰和建筑废料,主要来源于电厂、矿区和道路建筑场所,近年粉煤灰只少量地用于肥料,更多的粉煤灰被废弃对环境造成了极大的破坏,而建筑废料也同样被任意堆放。但粉煤灰由于具有一定的活性人们尝试将其作为建材原料,但性能欠佳。而将粉煤灰和建筑废料制备成免烧砖不但能够减轻环境的负担,同时也变废为宝、节约自然资源,同时由其制成的免烧砖性能优良保温、隔热。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供了一种免烧砖制作方法,工艺简单,对固体废弃物利用率高,所述免烧砖重量轻、强度较好、耐久性好,对能源消耗较小对环境无污染。

[0004] 本发明技术方案为:原料(按重量比计)采用水泥 18-20 份、粉煤灰 55-65 份、石膏 5-10 份、再生骨料 18-35 份、秸秆 5-10 份、纤维素醚 2-6 份和水 5-8 份,所述秸秆的长度为 2-5mm,经混合搅拌均匀,再在模具内经振动、挤压成型制成砖坯,蒸汽养护 48 小时后,将其在常温下室外放置 10-12 天得成品,所述再生骨料通过下述方式获得,其采用废弃混凝土、废弃砖或废弃陶瓷作为再生骨料原料,将上述再生骨料原料破碎为小于 25mm。

[0005] 本发明的有益技术效果:

本发明工艺简单,对固体废弃物利用率高,所述免烧砖重量轻、强度较好、耐久性好,对能源消耗较小对环境无污染,重量轻、且无污染。

具体实施方式

[0006] 实施例 1

一种含再生骨料的免烧砖制作工艺,其特征在于:原料(按重量比计)采用水泥 18 份、粉煤灰 55 份、石膏 5 份、再生骨料 35 份、秸秆 10 份、纤维素醚 2 份和水 8 份,所述秸秆的长度为 2-5mm,经混合搅拌均匀,再在模具内经振动、挤压成型制成砖坯,蒸汽养护 48 小时后,将其在常温下室外放置 10-12 天得成品,所述再生骨料通过下述方式获得,其采用废弃混凝土、废弃砖或废弃陶瓷作为再生骨料原料,将上述再生骨料原料破碎为小于 25mm。

[0007] 实施例 2

一种含再生骨料的免烧砖制作工艺,其特征在于:原料(按重量比计)采用水泥 20 份、粉煤灰 55 份、石膏 5 份、再生骨料 18 份、秸秆 8 份、纤维素醚 5 份和水 5 份,所述秸秆的长度为 2-5mm,经混合搅拌均匀,再在模具内经振动、挤压成型制成砖坯,蒸汽养护 48 小时后,将其在常温下室外放置 10-12 天得成品,所述再生骨料通过下述方式获得,其采用废弃混凝土、废弃砖或废弃陶瓷作为再生骨料原料,将上述再生骨料原料破碎为小于 25mm。