



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117381980 A

(43) 申请公布日 2024. 01. 12

(21) 申请号 202311382788.2

(22) 申请日 2023.10.24

(71) 申请人 兰州交通大学

地址 730070 甘肃省兰州市安宁区安宁西路88号

(72) 发明人 秦军 贡力 靳春玲 赵学昊
许天乐 卜延忠

(51) Int. Cl.

B28C 5/00 (2006.01)

B28C 7/04 (2006.01)

B28C 7/00 (2006.01)

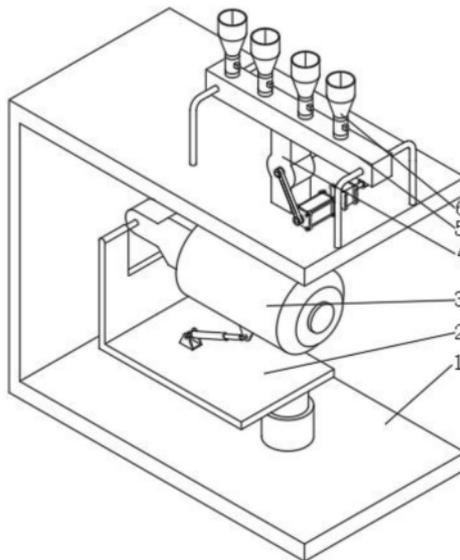
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺以及控料制备设备

(57) 摘要

本发明公开了一种具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺以及控料制备设备,应用在高耐腐蚀混凝土制备技术领域,本发明通过设置由定量组件和清除组件构成的控料机构,通过驱动电机的转速调整以及定量组件内部容积的自身调节,可以使每次进料达到精准的效果,并且进料为封闭式,可以避免粉尘的弥漫,保证制备洁净性,同时在定量组件下料完成,且未进行下次上料的过程中,清除组件可以将附着或粘结在定量组件内的原料进行清除,不仅可以避免原料的浪费,还可避免影响粉料和水的配重比,从而保证混凝土耐腐蚀性能等质量指标的提高。



1. 一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控制制备设备,包括设备架(1)、支撑架(2)和混合罐(3),其特征在于:所述支撑架(2)设置在设备架(1)的内部,所述混合罐(3)转动连接在支撑架(2)的内部,所述设备架(1)的顶部栓接有控制机构(4),所述控制机构(4)的底部延伸至设备架(1)的内部并与混合罐(3)连通,所述控制机构(4)的顶部连通有螺旋输送机(5),且螺旋输送机(5)的顶部连通有若干个电控储料罐(6);

所述控制机构(4)包括壳体(41),所述壳体(41)栓接在设备架(1)的顶部,且壳体(41)分别与螺旋输送机(5)和混合罐(3)连通,所述壳体(41)的内部和后侧分别转动连接有定量组件(42)和栓接有清除组件(43),且清除组件(43)的前侧与定量组件(42)转动连接,所述壳体(41)的右侧设置有驱动电机(44),且驱动电机(44)分别与定量组件(42)和清除组件(43)传动连接。

2. 根据权利要求1所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控制制备设备,其特征在于:所述定量组件(42)包括转辊(421),所述转辊(421)转动连接在壳体(41)的内部,且转辊(421)的表面与壳体(41)的内壁转动接触,所述转辊(421)的内部设置有中空轴(422),所述中空轴(422)的前侧和后侧分别延伸至壳体(41)的前侧和与清除组件(43)转动连接,所述转辊(421)的表面呈环形等距开设有若干个定量槽(423),所述定量槽(423)的内部滑动连接有调节件(424),所述调节件(424)与中空轴(422)栓接。

3. 根据权利要求2所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控制制备设备,其特征在于:所述调节件(424)包括U形块(4241),所述U形块(4241)滑动连接在定量槽(423)的内部,所述U形块(4241)靠近中空轴(422)的一侧栓接有电动伸缩杆(4242),所述电动伸缩杆(4242)靠近中空轴(422)的一侧与中空轴(422)栓接,所述U形块(4241)的内部开设有气腔(4243),且U形块(4241)的内部均匀等距栓接有若干个气管(4244),所述气管(4244)与气腔(4243)连通,所述U形块(4241)的底部连通有连接管(4245),所述连接管(4245)分别与气腔(4243)和中空轴(422)连通。

4. 根据权利要求3所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控制制备设备,其特征在于:所述气管(4244)内部设置有拦截结构,所述中空轴(422)的表面套接有轴套(7),所述电动伸缩杆(4242)通过轴套(7)与中空轴(422)栓接。

5. 根据权利要求2所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控制制备设备,其特征在于:所述清除组件(43)包括锥形管(431)和管套(432),所述管套(432)的前侧和后侧分别与壳体(41)栓接和锥形管(431)焊接,所述管套(432)的内部栓接有支块(433),且支块(433)的后侧转动连接有中空主轴(434),所述中空主轴(434)的表面套接有扇叶(435),且中空主轴(434)表面的顶部呈环形开设有若干个与扇叶(435)配合使用的进气孔(436),所述管套(432)的前侧栓接有增速件(437),且增速件(437)与中空轴(422)转动连接。

6. 根据权利要求5所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控制制备设备,其特征在于:所述增速件(437)包括入口段(4371),所述入口段(4371)与管套(432)栓接,所述入口段(4371)的前侧焊接有收缩段(4372),所述收缩段(4372)的前侧焊接有喉道(4373),所述喉道(4373)的前侧焊接有扩散段(4374),所述入口段(4371)、收缩段(4372)和扩散段(4374)的直径呈线性减小再增大。

7. 根据权利要求5所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控制制备设备,其特征在于:所述驱动电机(44)的后侧传动连接有增速器(8),且驱动电机(44)和增速器(8)输出端以及

中空轴(422)和中空主轴(434)的表面均套接有传动轮(9),两侧两个传动轮(9)表面之间缠绕有传动带(10)。

8.根据权利要求5所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控料制备设备,其特征在于:所述进气孔(436)的内部栓接有过滤结构。

9.一种如权利要求1-8所述的具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺,其特征在于:包括以下步骤:

S1.备料,准备制备高耐腐蚀性能混凝土的原料,并投放至电控储料罐(6)内;

S2.通过调整驱动电机(44)转速,使定量组件(42)将所需制备原料下料量进行控制,保证工艺规范;

S3.定量组件(42)将制备原料投放至混合罐(3)后,由清除组件(43)清除定量组件(42)内残余原料,使得混合罐(3)对原料进行混合处理,即得到具有高耐腐蚀性能混凝土。

10.根据权利要求9所述的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺,其特征在于:所述步骤S1中制备原料包括以下质量份的原料:

水160-180份、硅酸盐水泥270-290份、粉煤灰50-70份、矿粉90-110份、砂集料650-670份、石骨料980-1120份、减水剂9-12份。

一种具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺以及控料制备设备

技术领域

[0001] 本发明属于高耐腐蚀混凝土制备技术领域,特别涉及一种具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺以及控料制备设备。

背景技术

[0002] 受限于高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺,其在进行制备的时候,将会面临多种使用情况,但不仅限于以下提出的一种,更具体的是,尤其为高耐腐蚀性能混凝土在制备过程中常使用重量传感器进行原料的控料处理,但由于当制备粉料落入到浆料搅拌机内后会发生扬尘现象,容易导致重量传感器称取的重量发生偏差现象,同时部分原料处于湿料状态,会导致粘结在重量传感器上,从而会影响重量传感器精确计量粉料和水的配重比,进而影响混凝土耐腐蚀性能等质量指标的提高。

[0003] 结合上述问题切入点会发现,目前市场上的现有混凝土制备装置在进行使用的时候,很难同时去规避以上提出的问题,从而无法达到我们所期望的效果,故而,我们提出了一种在进行使用的时候,能够在下料过程中避免粉尘以及湿料粘结而影响控料的具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺以及控料制备设备。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对现有的一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控料制备设备,其优点是通过设置由定量组件和清除组件构成的控料机构,通过驱动电机的转速调整以及定量组件内部容积的自身调节,可以使每次进料达到精准的效果,并且进料为封闭式,可以避免粉尘的弥漫,保证制备洁净性,同时在定量组件下料完成,且未进行下次上料的过程中,清除组件可以将附着或粘结在定量组件内的原料进行清除,不仅可以避免原料的浪费,还可避免影响粉料和水的配重比,从而保证混凝土耐腐蚀性能等质量指标的提高。

[0005] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控料制备设备,包括设备架、支撑架和混合罐,所述支撑架设置在设备架的内部,所述混合罐转动连接在支撑架的内部,所述设备架的顶部栓接有控料机构,所述控料机构的底部延伸至设备架的内部并与混合罐连通,所述控料机构的顶部连通有螺旋输送机,且螺旋输送器的顶部连通有若干个电控储料罐;

[0006] 所述控料机构包括壳体,所述壳体栓接在设备架的顶部,且壳体分别与螺旋输送器和混合罐连通,所述壳体的内部和后侧分别转动连接有定量组件和栓接有清除组件,且清除组件的前侧与定量组件转动连接,所述壳体的右侧设置有驱动电机,且驱动电机分别与定量组件和清除组件传动连接。

[0007] 采用上述技术方案,通过设置由定量组件和清除组件构成的控料机构,通过驱动电机的转速调整以及定量组件内部容积的自身调节,可以使每次进料达到精准的效果,并且进料为封闭式,可以避免粉尘的弥漫,保证制备洁净性,同时在定量组件下料完成,且未进行下次上料的过程中,清除组件可以将附着或粘结在定量组件内的原料进行清除,不仅

可以避免原料的浪费,还可避免影响粉料和水的配重比,从而保证混凝土耐腐蚀性能等质量指标的提高。

[0008] 本发明进一步设置为:所述定量组件包括转辊,所述转辊转动连接在壳体的内部,且转辊的表面与壳体的内壁转动接触,所述转辊的内部设置有中空轴,所述中空轴的前侧和后侧分别延伸至壳体的前侧和与清除组件转动连接,所述转辊的表面呈环形等距开设有若干个定量槽,所述定量槽的内部滑动连接有调节件,所述调节件与中空轴栓接。

[0009] 采用上述技术方案,通过设置定量组件,呈环形等距开设在转辊表面的若干个定量槽,可以起到承接原料的效果,并且调节件可以调整定量槽内容积以及驱动电机转速可以调整,因此进入壳体内部的原料一部分会进入顶部定量槽的内部,并在驱动电机的驱动下,使中空轴带动转辊旋转,在其旋转过程中,转辊与壳体的内壁转动接触,可以使定量槽旋转至与壳体接触时处于封闭以及刮除多余原料,因此使得定量槽内容积固定,从而在每次下料过程中保证进料精准,提升制备效果,同时进料在壳体内部进行,可以避免粉尘的产生,保证生产过程中洁净性。

[0010] 本发明进一步设置为:所述调节件包括U形块,所述U形块滑动连接在定量槽的内部,所述U形块靠近中空轴的一侧栓接有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆靠近中空轴的一侧与中空轴栓接,所述U形块的内部开设有气腔,且U形块的内部均匀等距栓接有若干个气管,所述气管与气腔连通,所述U形块的底部连通有连接管,所述连接管分别与气腔和中空轴连通。

[0011] 采用上述技术方案,通过设置调节件,通过电动伸缩杆的伸缩,可使U形块在定量槽内滑动,因此达到对定量槽内容积调整的效果,并且通过连接管与中空轴的连通,清除组件所产生的气流会通过此连接点进入气腔内,并从若干个气管处排出,可以定量槽完成排料后,在气流作用下,对附着以及粘结余料进行清除的效果。

[0012] 本发明进一步设置为:所述气管内部设置有拦截结构,所述中空轴的表面套接有轴套,所述电动伸缩杆通过轴套与中空轴栓接。

[0013] 采用上述技术方案,通过设置在气管内部安装有拦截结构,可以在不影响气流正常流通的同时,又可避免材料进入气管内造成堵塞的情况出现,通过设置轴套,可以实现电动伸缩杆与中空轴的连接。

[0014] 本发明进一步设置为:所述清除组件包括锥形管和管套,所述管套的前侧和后侧分别与壳体栓接和锥形管焊接,所述管套的内部栓接有支块,且支块的后侧转动连接有中空主轴,所述中空主轴的表面套接有扇叶,且中空主轴表面的顶部呈环形开设有若干个与扇叶配合使用的进气孔,所述管套的前侧栓接有增速件,且增速件与中空轴转动连接。

[0015] 采用上述技术方案,通过设置清除组件,通过驱动电机与中空主轴的连接,可以使中空主轴带动扇叶在管套以及锥形管旋转,从而产生吸力,将外界空气吸入并通过进气孔进入主轴和管套的内部,再从经过增速件加速后进入中空轴的内部,因此在高速气流作用下,达到对附着以及粘结余料进行清除的效果,并且清除组件外接电磁阀,使得在定量槽完成排料后,才可时清除组件进行清除工作。

[0016] 本发明进一步设置为:所述增速件包括入口段,所述入口段与管套栓接,所述入口段的前侧焊接有收缩段,所述收缩段的前侧焊接有喉道,所述喉道的前侧焊接有扩散段,所述入口段、收缩段和扩散段的直径呈线性减小再增大。

[0017] 采用上述技术方案,通过设置增速件,进入入口段的气流会在收缩段的作用下,逐步向喉道方向靠拢,并且由于喉道流道内径的减少,使得流速自然加快,并在扩散段的作用下,充斥中空轴的内部,因此可以达到提升气流速度的效果。

[0018] 本发明进一步设置为:所述驱动电机的后侧传动连接有增速器,且驱动电机和增速器输出端以及中空轴和中空主轴的表面均套接有传动轮,两侧两个传动轮表面之间缠绕有传动带。

[0019] 采用上述技术方案,通过设置增速器,可以使中空主轴高速旋转,从而达到吸入外界空气的效果,而通过设置传动轮和传动带,可以实现驱动电机分别与中空轴和中空主轴传动连接的效果。

[0020] 本发明进一步设置为:所述进气孔的内部栓接有过滤结构。

[0021] 采用上述技术方案,通过设置在进气孔的内部安装有过滤结构,可以达到对外界空气除杂的效果。

[0022] 一种具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺,包括以下步骤:

[0023] S1. 备料,准备制备高耐腐蚀性能混凝土的原料,并投放至电控储料罐内;

[0024] S2. 通过调整驱动电机转速,使定量组件将所需制备原料下料量进行控制,保证工艺规范;

[0025] S3. 定量组件将制备原料投放至混合罐后,由清除组件清除定量组件内残余原料,使得混合罐对原料进行混合处理,即得到具有高耐腐蚀性能混凝土。

[0026] 本发明进一步设置为:所述步骤S1中制备原料包括以下质量份的原料:

[0027] 水160-180份、硅酸盐水泥270-290份、粉煤灰50-70份、矿粉90-110份、砂集料650-670份、石骨料980-1120份、减水剂9-12份。

[0028] 采用上述技术方案,通过设置上述质量份原料制备成的高耐腐蚀性能混凝土,可以提升混凝土的耐腐蚀性能,使其不易因腐蚀物质所损坏,保证了混凝土强度以及使用寿命。

[0029] 综上所述,本发明具有以下有益效果:

[0030] 1、通过设置由定量组件和清除组件构成的控料机构,通过驱动电机的转速调整以及定量组件内部容积的自身调节,可以使每次进料达到精准的效果,并且进料为封闭式,可以避免粉尘的弥漫,保证制备洁净性,同时在定量组件下料完成,且未进行下次上料的过程中,清除组件可以将附着或粘结在定量组件内的原料进行清除,不仅可以避免原料的浪费,还可避免影响粉料和水的配重比,从而保证混凝土耐腐蚀性能等质量指标的提高。

附图说明

[0031] 图1是本发明的整体结构示意图;

[0032] 图2是本发明的控料机构和混合罐连接示意图;

[0033] 图3是本发明的控料机构结构示意图;

[0034] 图4是本发明的定量组件和壳体连接示意图;

[0035] 图5是本发明的调节件剖视示意图;

[0036] 图6是本发明的清除组件结构示意图;

[0037] 图7是本发明的增速件结构示意图;

[0038] 图8是本发明的具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺流程示意图;

[0039] 附图标记:1、设备架;2、支撑架;3、混合罐;4、控料机构;41、壳体;42、定量组件;421、转辊;422、中空轴;423、定量槽;424、调节件;4241、U形块;4242、电动伸缩杆;4243、气腔;4244、气管;4245、连接管;43、清除组件;431、锥形管;432、管套;433、支块;434、中空主轴;435、扇叶;436、进气孔;437、增速件;4371、入口段;4372、收缩段;4373、喉道;4374、扩散段;44、驱动电机;5、螺旋输送机;6、电控储料罐;7、轴套;8、增速器;9、传动轮;10、传动带。

具体实施方式

[0040] 以下结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0041] 参考图1-7,一种具有高耐腐蚀性能混凝土的控料制备设备,包括设备架1、支撑架2和混合罐3,支撑架2设置在设备架1的内部,混合罐3转动连接在支撑架2的内部,设备架1的顶部栓接有控料机构4,控料机构4的底部延伸至设备架1的内部并与混合罐3连通,控料机构4的顶部连通有螺旋输送机5,且螺旋输送机5的顶部连通有若干个电控储料罐6;

[0042] 控料机构4包括壳体41,壳体41栓接在设备架1的顶部,且壳体41分别与螺旋输送机5和混合罐3连通,壳体41的内部和后侧分别转动连接有定量组件42和栓接有清除组件43,且清除组件43的前侧与定量组件42转动连接,壳体41的右侧设置有驱动电机44,且驱动电机44分别与定量组件42和清除组件43传动连接,通过设置由定量组件42和清除组件43构成的控料机构4,通过驱动电机44的转速调整以及定量组件42内部容积的自身调节,可以使每次进料达到精准的效果,并且进料为封闭式,可以避免粉尘的弥漫,保证制备洁净性,同时在定量组件42下料完成,且未进行下次上料的过程中,清除组件43可以将附着或粘结在定量组件42内的原料进行清除,不仅可以避免原料的浪费,还可避免影响粉料和水的配重比,从而保证混凝土耐腐蚀性能等质量指标的提高。

[0043] 如图4所示,定量组件42包括转辊421,转辊421转动连接在壳体41的内部,且转辊421的表面与壳体41的内壁转动接触,转辊421的内部设置有中空轴422,中空轴422的前侧和后侧分别延伸至壳体41的前侧和与清除组件43转动连接,转辊421的表面呈环形等距开设有若干个定量槽423,定量槽423的内部滑动连接有调节件424,调节件424与中空轴422栓接,通过设置定量组件42,呈环形等距开设在转辊421表面的若干个定量槽423,可以起到承接原料的效果,并且调节件424可以调整定量槽423内容积以及驱动电机44转速可以调整,因此进入壳体41内的原料一部分会进入顶部定量槽423的内部,并在驱动电机44的驱动下,使中空轴422带动转辊421旋转,在其旋转过程中,转辊421与壳体41的内壁转动接触,可以使定量槽423旋转至与壳体41接触时处于封闭以及刮除多余原料,因此使得定量槽423内容积固定,从而在每次下料过程中保证进料精准,提升制备效果,同时进料在壳体41内部进行,可以避免粉尘的产生,保证生产过程中洁净性。

[0044] 如图5所示,调节件424包括U形块4241,U形块4241滑动连接在定量槽423的内部,U形块4241靠近中空轴422的一侧栓接有电动伸缩杆4242,电动伸缩杆4242靠近中空轴422的一侧与中空轴422栓接,U形块4241的内部开设有气腔4243,且U形块4241的内部均匀等距栓接有若干个气管4244,气管4244与气腔4243连通,U形块4241的底部连通有连接管4245,连接管4245分别与气腔4243和中空轴422连通,通过设置调节件424,通过电动伸缩杆4242的伸缩,可使U形块4241在定量槽423内滑动,因此达到对定量槽423内容积调整的效果,并且

通过连接管4245与中空轴422的连通,清除组件43所产生的气流会通过此连接点进入气腔4243内,并从若干个气管4244处排出,可以定量槽423完成排料后,在气流作用下,对附着以及粘结余料进行清除的效果。

[0045] 如图5所示,气管4244内部设置有拦截结构,中空轴422的表面套接有轴套7,电动伸缩杆4242通过轴套7与中空轴422栓接,通过设置在气管4244内部安装有拦截结构,可以在不影响气流正常流通的同时,又可避免材料进入气管4244内造成堵塞的情况出现,通过设置轴套7,可以实现电动伸缩杆4242与中空轴422的连接。

[0046] 如图6所示,清除组件43包括锥形管431和管套432,管套432的前侧和后侧分别与壳体41栓接和锥形管431焊接,管套432的内部栓接有支块433,且支块433的后侧转动连接有中空主轴434,中空主轴434的表面套接有扇叶435,且中空主轴434表面的顶部呈环形开设有若干个与扇叶435配合使用的进气孔436,管套432的前侧栓接有增速件437,且增速件437与中空轴422转动连接,通过设置清除组件43,通过驱动电机44与中空主轴434的连接,可以使中空主轴434带动扇叶435在管套432以及锥形管431旋转,从而产生吸力,将外界空气吸入并通过进气孔436进入主轴和管套432的内部,再从经过增速件437加速后进入中空轴422的内部,因此在高速气流作用下,达到对附着以及粘结余料进行清除的效果,并且清除组件43外接电磁阀,使得在定量槽423完成排料后,才可时清除组件43进行清除工作。

[0047] 如图7所示,增速件437包括入口段4371,入口段4371与管套432栓接,入口段4371的前侧焊接有收缩段4372,收缩段4372的前侧焊接有喉道4373,喉道4373的前侧焊接有扩散段4374,入口段4371、收缩段4372和扩散段4374的直径呈线性减小再增大,通过设置增速件437,进入入口段4371的气流会在收缩段4372的作用下,逐步向喉道4373方向靠拢,并且由于喉道4373流道内径的减少,使得流速自然加快,并在扩散段4374的作用下,充斥中空轴422的内部,因此可以达到提升气流速度的效果。

[0048] 如图3所示,驱动电机44的后侧传动连接有增速器8,且驱动电机44和增速器8输出端以及中空轴422和中空主轴434的表面均套接有传动轮9,两侧两个传动轮9表面之间缠绕有传动带10,通过设置增速器8,可以使中空主轴434高速旋转,从而达到吸入外界空气的效果,而通过设置传动轮9和传动带10,可以实现驱动电机44分别与中空轴422和中空主轴434传动连接的效果。

[0049] 如图6所示,进气孔436的内部栓接有过滤结构,通过设置在进气孔436的内部安装有过滤结构,可以达到对外界空气除杂的效果。

[0050] 使用过程简述:通过螺旋输送机5将电控储料罐6内原料输送壳体41内,并同步通过驱动电机44驱动传动轮9和增速器8旋转,并在传动带10的作用下,使中空轴422带动转辊421在壳体41内旋转,呈环形等距开设在转辊421表面的若干个定量槽423,可以承接原料,并且电动伸缩杆4242可以带动U形块4241在定量槽423内滑动,可以调整定量槽423内容积以及驱动电机44转速可以调整,因此进入壳体41内的原料一部分会进入顶部定量槽423的内部,因此在转辊421旋转过程中,并在转辊421与壳体41的内壁转动接触下,可以使定量槽423旋转至与壳体41接触时处于封闭以及刮除多余原料,因此使得定量槽423内容积固定,从而在每次下料过程中保证进料精准,而当定量槽423排出原料后,因高速旋转的中空主轴434可以将外界空气吸入并通过进气孔436进入主轴和管套432的内部,在进入增速件437内,而进入入口段4371的气流会在收缩段4372的作用下,逐步向喉道4373方向靠拢,并且由

于喉道4373流道内径的减少,使得流速自然加快,并在扩散段4374的作用下,充斥中空轴422的内部,使中空轴422内气流通过连接管4245进入气腔4243内,并从若干个气管4244处排出,可以定量槽423完成排料后,在气流作用下,对附着以及粘结余料进行清除。

[0051] 实施例2:

[0052] 如图8所示,一种具有高耐腐蚀性能混凝土的制备工艺,包括以下步骤:

[0053] S1. 备料,准备制备高耐腐蚀性能混凝土的原料,并投放至电控储料罐6内;

[0054] S2. 通过调整驱动电机44转速,使定量组件42将所需制备原料下料量进行控制,保证工艺规范;

[0055] S3. 定量组件42将制备原料投放至混合罐3后,由清除组件43清除定量组件42内残余原料,使得混合罐3对原料进行混合处理,即得到具有高耐腐蚀性能混凝土。

[0056] 如图8所示,步骤S1中制备原料包括以下质量份的原料:

[0057] 水160-180份、硅酸盐水泥270-290份、粉煤灰50-70份、矿粉90-110份、砂集料650-670份、石骨料980-1120份、减水剂9-12份,通过设置上述质量份原料制备成的高耐腐蚀性能混凝土,可以提升混凝土的耐腐蚀性能,使其不易因腐蚀物质所损坏,保证了混凝土强度以及使用寿命。

[0058] 本具体实施例仅仅是对本发明的解释,其并不是对本发明的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本发明的权利要求范围内都受到专利法的保护。

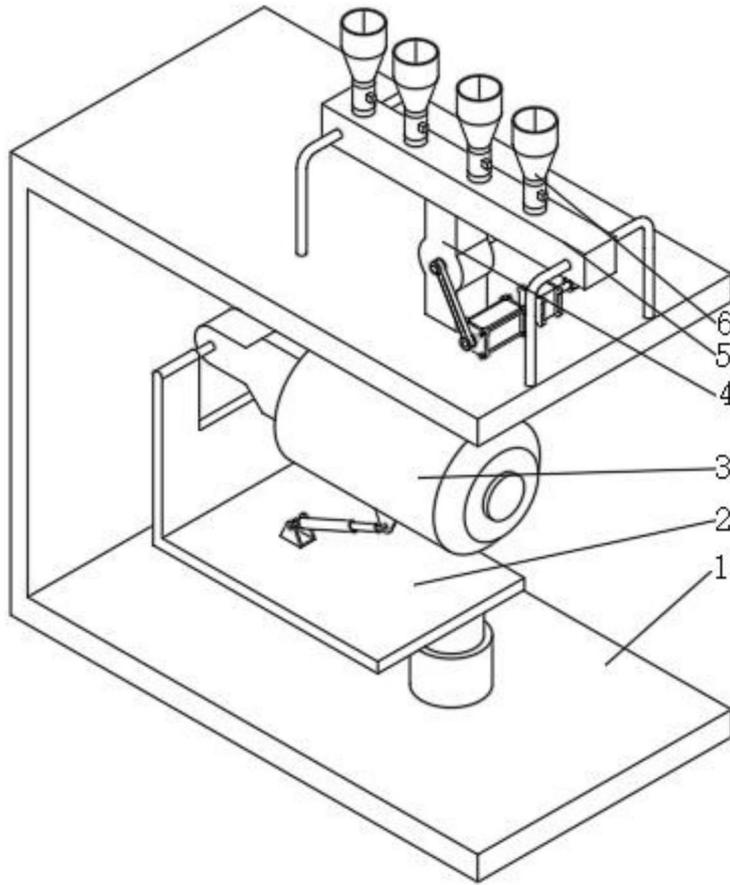


图1

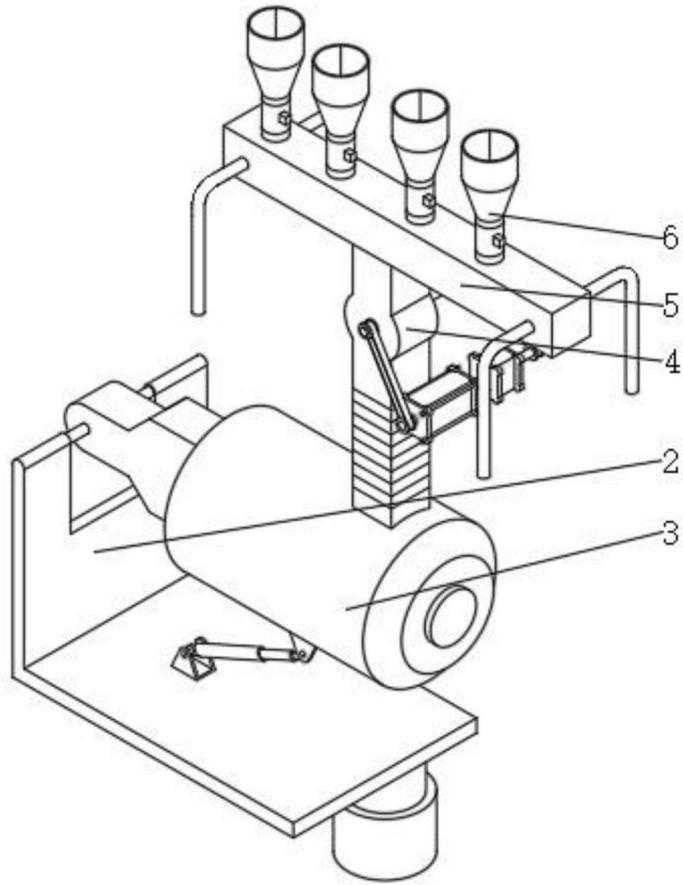


图2

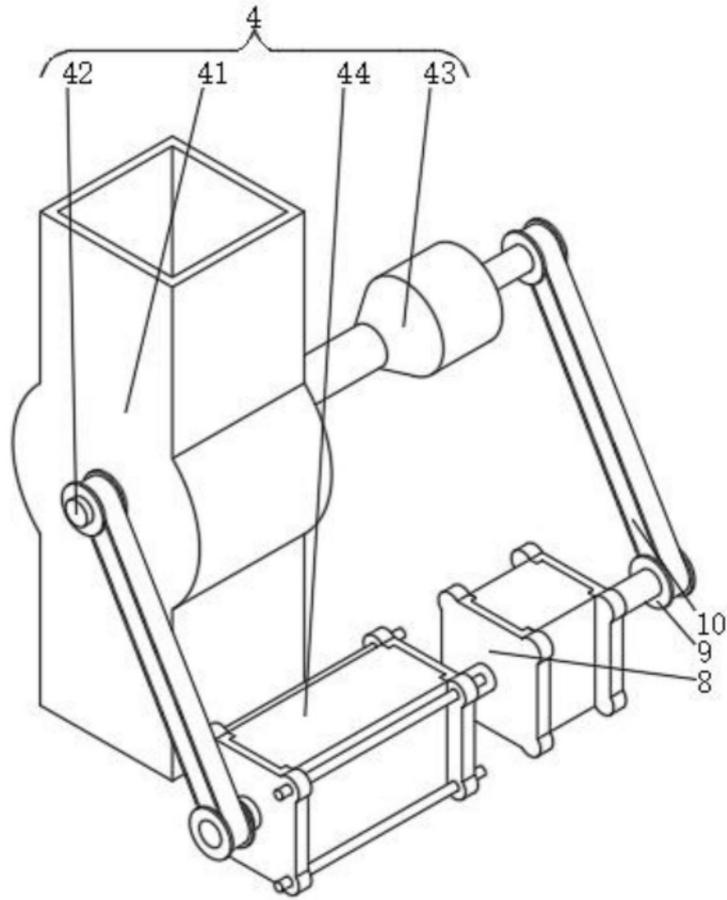


图3

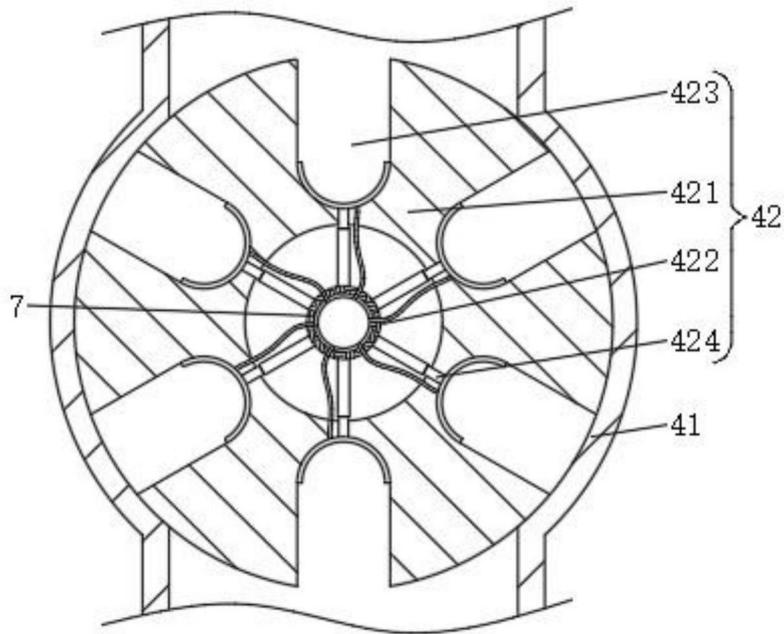


图4

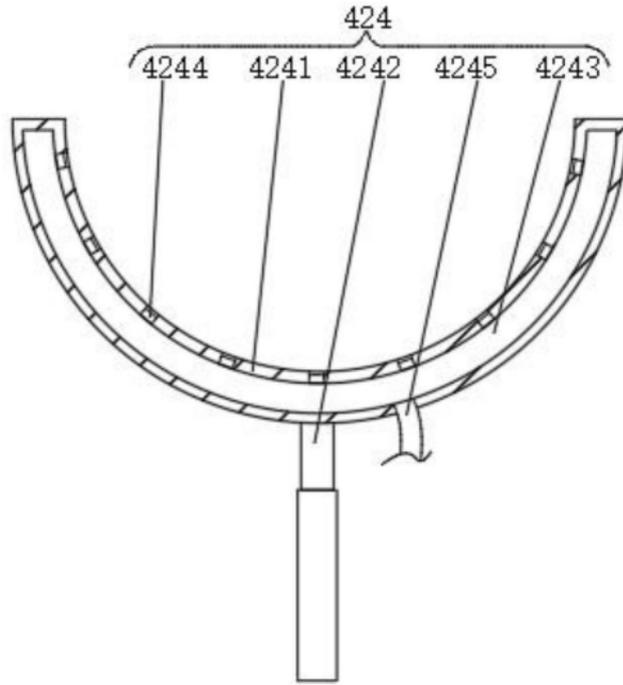


图5

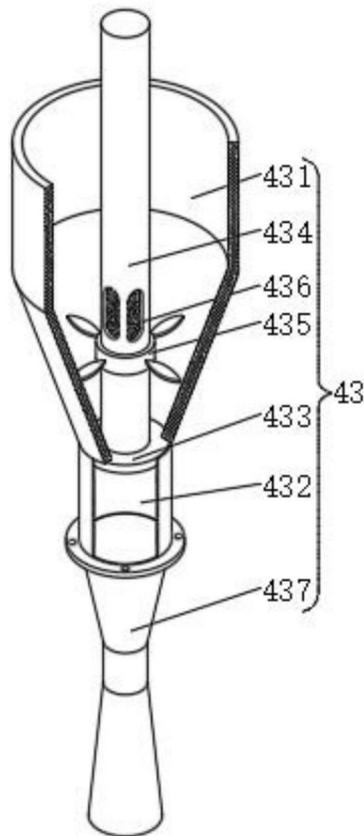


图6

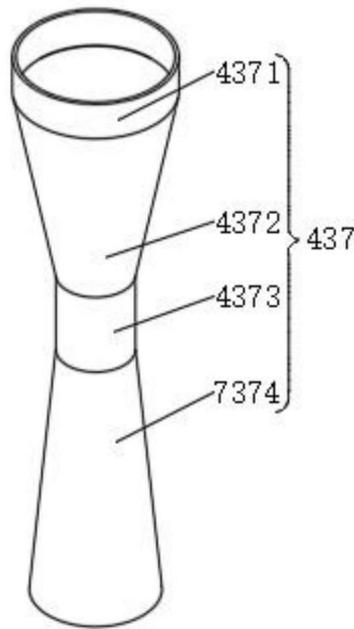


图7

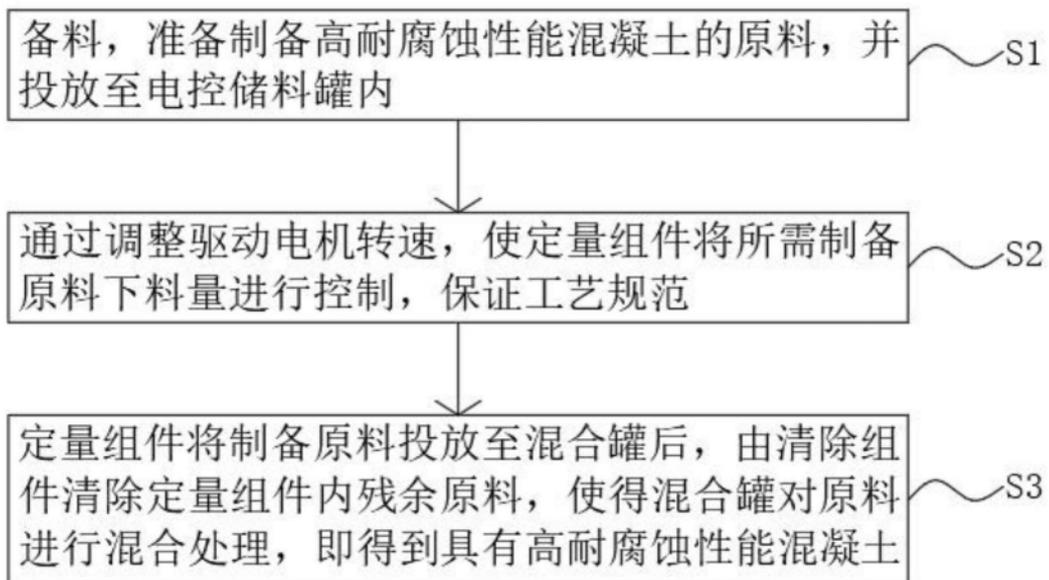


图8