



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103008529 B

(45) 授权公告日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201210477594. 6

审查员 张瑞红

(22) 申请日 2012. 11. 22

(73) 专利权人 大连滨城活塞制造有限公司

地址 116100 辽宁省大连市金州区站前街道  
民和村五里台 128 号

(72) 发明人 范传权

(74) 专利代理机构 大连科技专利代理有限责任  
公司 21119

代理人 龙锋

(51) Int. Cl.

B22C 3/00(2006. 01)

B22D 13/10(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 102211162 A, 2011. 10. 12,

CN 101491823 A, 2009. 07. 29,

CN 102407277 A, 2012. 04. 11,

JP S57134236 A, 1982. 08. 19,

范传权等. 金属型设置排气孔在离心铸造中  
的应用. 《铸造》. 2004, 第 53 卷 (第 06 期),

权利要求书1页 说明书1页

(54) 发明名称

离心铸造气缸套金属模涂料

(57) 摘要

本发明公开了一种离心铸造气缸套金属模涂  
料,由石英粉 50g/份、膨润土 10g/份、铅粉 I10g/  
份、铅粉 II20g/份、硅藻土 4g/份、水玻璃 6g/  
份和水组成。本发明一种离心铸造气缸套金属模涂  
料,既耐热又隔热,为防止铁水冲刷,具有较强的  
强度和附着性,成本低,效果好,满足了铸造工艺  
需要。

1. 一种离心铸造气缸套金属模涂料,其特征在于:由石英粉 50g/份、膨润土 10g/份、铅粉 I10g/份、铅粉 II20g/份、硅藻土 4g/份、水玻璃 6g/份和水组成,铅粉 I 的固定碳的含量等于 79%,铅粉 II 的固定碳含量大于等于 80%。

2. 根据权利要求 1 所述的一种离心铸造气缸套金属模涂料,其特征在于:所述石英粉为 150-200 目。

3. 根据权利要求 1 所述的一种离心铸造气缸套金属模涂料,其特征在于:所述水玻璃的模数为 3-3.5。

## 离心铸造气缸套金属模涂料

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种离心铸造气缸套金属模涂料。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,气缸套金属模涂料的耐热性和隔热性较差,在制造过程中不能防止铁水的冲刷,不能满足铸造的工艺要求。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种既耐热又隔热,具有较高的强度和附着性离心铸造气缸套金属模涂料。

[0004] 本发明为实现上述目的所采用的技术方案是:一种离心铸造气缸套金属模涂料,由石英粉 50g/份、膨润土 10g/份、铅粉 I10g/份、铅粉 II20g/份、硅藻土 4g/份、水玻璃 6g/份和水组成。

[0005] 所述石英粉为 150-200 目。

[0006] 所述水玻璃的模数为 3-3.5。

[0007] 本发明一种离心铸造气缸套金属模涂料,既耐热又隔热,为防止铁水冲刷,具有较强的强度和附着性,成本低,效果好,满足了铸造工艺需要。

### 具体实施方式

[0008] 离心铸造气缸套金属模涂料,由石英粉 50g/份、膨润土 10g/份、铅粉 I10g/份、铅粉 II20g/份、硅藻土 4g/份、水玻璃 6g/份和水组成,石英粉为 150-200 目,水玻璃的模数为 3-3.5,铅粉 I 的固定碳的含量大于等于 79%,铅粉 II 的固定碳含量大于等于 80%,本发明一种离心铸造气缸套金属模涂料,因为含有石英粉、铅粉和硅藻土,所以既耐热又隔热,由于加入适量水玻璃,具有较强的强度和附着性,成本低,效果好,满足了铸造工艺需要。