

Оболочки Литейных Прибылей



ISO9001 ISO14001

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

- Экзотермические и теплоизолирующие оболочки прибылей
- Оболочки с фильтром
- Отсекатели из стержневой смеси
- Экзотермическая смесь
- Техническая поддержка

**НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР
ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**



ЭКЗОТЕРМИЧЕСКИЕ И ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОБОЛОЧКИ ЛИТЕЙНЫХ ПРИБЫЛЕЙ

Основой для изготовления экзотермических и изоляционных оболочек литейных прибылей служит специальное керамическое волокно (серия «FT») или микросферы (серия «FM») с добавлением алюминиевого порошка, оксидов металлов и связующего материала.

[ОСОБЕННОСТЬ И ПРЕИМУЩЕСТВО]

- Оболочки из данных материалов позволяют в течение длительного времени сохранять металл в прибыли жидким, что приводит к сокращению объема прибыли до 4 раз по сравнению с классическими.
- Давление, создаваемое в закрытой прибыли за счет протекания экзотермической реакции, является существенным фактором для обеспечения питания отливки даже в условиях, когда высота отводной прибыли меньше высоты питаемого узла.
- После окончания экзотермической реакции материал оболочки сохраняет свои теплоизоляционные свойства, продолжая обеспечивать направленное затвердевание в отливке.
- При использовании открытых оболочек прибылей большого размера или матов для прибыльной части слитков рекомендуется применять экзотермические или изоляционные покровные смеси.
- Увеличение объема покровной смеси при протекании экзотермической реакции значительно уменьшает теплопередачу с поверхности металла в атмосферу и увеличивает эффективность работы основной литейной прибыли

[ПРИМЕНЕНИЕ]

Экзотермические и изоляционные оболочки серии «FT300» применяется при изготовлении средних и крупных отливок из чугуна, стали и цветных сплавов. Серия «FT400» - предназначена для производства крупных чугунных и стальных отливок и слитков. Серия «FT500» - для производства мелких и средних отливок из чугуна и стали. Серию «FM100» используют при изготовлении отливок из чугуна и стали, а серию «FM200» для отливок из алюминиевых сплавов. Оболочки типа FM устанавливают в готовые формы.

[ВНИМАНИЕ]

1. Материалы должны храниться в сухих и прохладных помещениях, вдали от источников открытого огня и нагревательных приборов.
2. Материал следует хранить в упакованном виде, чтобы исключить впитывание влаги.
3. Запрещается окрашивать и подогревать вставки.
4. Обращаться аккуратно, избегая повреждения оболочек при установке в форму.

ЭКЗОТЕРМИЧЕСКИЕ ОБОЛОЧКИ СЕРИИ FT

Оболочки данного типа устанавливаются непосредственно на модельную оснастку при ручной или машинной формовке. В настоящее время компания выпускает четыре основных вида данного материала:

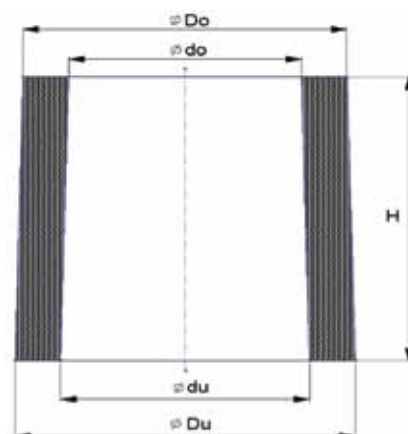
А. FT500 – материал, имеющий раннее время начала реакции, высокую температуру и среднюю длительность горения. Применяется в производстве мелких и средних отливок из стали и чугуна.



[ОТКРЫТЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАКЛОННЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 500-M»]

Таблица 1

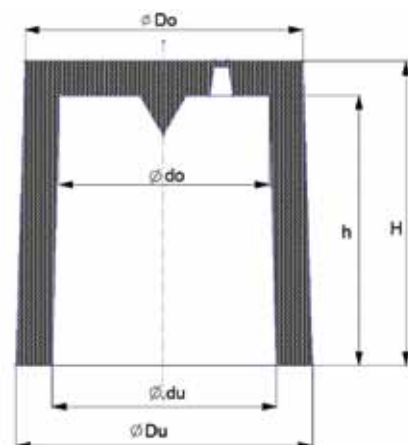
Тип	du, мм	Du, мм	do, мм	Do, мм	H, мм	Объем, см³
FT 500-M 40/75	42	66	38	62	75	94
FT 500-M 50/75	52	78	48	74	75	145
FT 500-M 60/75	62	90	58	86	75	210
FT 500-M 70/100	73	103	67	97	100	380
FT 500-M 80/150	83	115	77	109	150	750
FT 500-M 90/150	93	127	87	121	150	950
FT 500-M 100/150	103	139	97	133	150	1170
FT 500-M 125/150	128	166	122	160	150	1840
FT 500-M 150/200	153	193	147	187	200	3540



[ЗАКРЫТЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 500-A»]

Таблица 2

Тип	du, мм	Du, мм	do, мм	Do, мм	h, мм	H, мм	Объем, см³
FT 500-A 30/90	30.0	45.5	28.0	44.0	82.0	90.0	68
FT 500-A 40/70	41.5	62.5	35.5	59.0	63.0	71.5	70
FT 500-A 50/80	52.0	73.5	48.0	70.0	70.0	80.0	130
FT 500-A 60/90	57.5	80.0	52.5	76.0	78.5	91.0	180
FT 500-A 70/100	69.5	94.0	65.0	89.5	87.0	99.0	300
FT 500-A 80/110	79.0	102.0	71.5	99.0	96.5	108.0	420
FT 500-A 80/140	77.0	107.0	65.0	94.0	125.0	140.0	480
FT 500-A 90/120	89.0	115.0	81.0	110.0	104.5	120.0	580
FT 500-A 100/130	97.0	127.5	91.0	119.5	118.0	133.0	800
FT500-A 100/220	102.0	128.0	89.0	116.0	201.5	215.0	1400
FT500-A 110/140	108.0	138.0	101.0	130.0	123.0	140.0	1000
FT500-A 120/150	118.0	154.5	112.0	148.0	130.0	150.0	1350
FT500-A 140/170	140.0	182.0	131.0	173.0	149.0	170.0	2140
FT500-A 180/270	180.0	224.0	172.0	216.0	248.0	270.0	6020

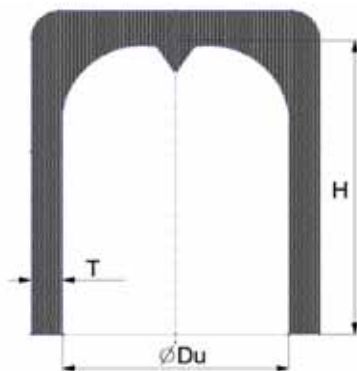




[ЗАКРЫТЫЕ ЗАКРУГЛЕННЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 500–А CX»]

Таблица 3

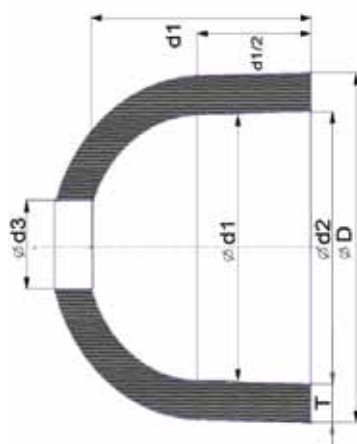
Тип	Du, мм	H, мм	T, мм	Объем, см³
FT 500-A 60/120CX	60	120	11	300
FT 500-A 70/120CX	70	120	11	405
FT 500-A 80/120CX	80	120	11	530
FT 500-A 100/150CX	100	150	12	1050
FT 500-A 160/200CX	160	200	17	3480



[ЗАКРЫТЫЕ ПОЛУСФЕРИЧЕСКИЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 500–А R»]

Таблица 4

Тип	D, мм	d1, мм	d2, мм	d3, мм	T, мм	Объем, см³
FT 500-A 40/70R	65	40	41	8	12	40
FT 500-A 50/60R	75	50	51	15	12	80
FT 500-A 60/70R	87	60	61	15	13	140
FT 500-A 70/80R	97	70	71	15	13	220
FT 500-A 80/90R	110	80	82	30	14	330
FT 500-A 90/100R	120	90	92	30	14	480
FT 500-A 100/110R	132	100	102	30	15	650
FT 500-A 110/120R	144	112	112	20	16	870
FT 500-A 130/140R	166	132	132	30	17	1440

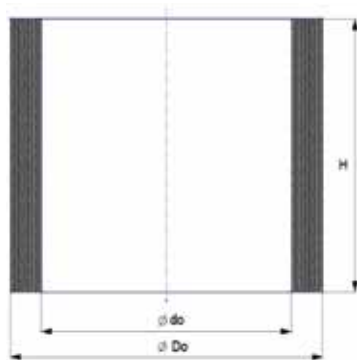


Б. FT300 – имеет более позднее, по сравнению с FT500, время начала реакции, меньшую максимальную температуру и большую продолжительность горения. Предназначены для производства средних и крупных отливок из стали и чугуна.

[ОТКРЫТЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРЯМЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 300–М»]

Таблица 5

Тип	Do, мм	do, мм	H, мм	Объем, см³
FT 300-M 150/150	195	150	150	2640
FT 300-M 180/180	230	180	180	4570
FT 300-M 200/200	250	200	200	6280
FT 300-M 225/225	277	225	225	8940
FT 300-M 230/200	285	230	200	8310
FT 300-M 250/200	305	250	200	9820
FT 300-M 250/250	305	250	250	12260
FT 300-M 275/275	330	275	275	16320
FT 300-M 300/200	366	300	200	14140
FT 300-M 300/300	366	300	300	21190
FT 300-M 325/163	385	325	163	13510
FT 300-M 325/200	385	325	200	16580
FT 300-M 325/325	385	325	325	26950
FT 300-M 350/175	415	350	175	16820
FT 300-M 350/200	415	350	200	19240
FT 300-M 375/188	440	375	188	20750
FT 300-M 400/200	467	402	205	25120
FT 300-M 450/150	515	450	150	23840
FT 300-M 500/167	565	500	167	32770
FT 300-M 550/184	620	550	184	43690
FT 300-M 600/200	670	600	200	56520

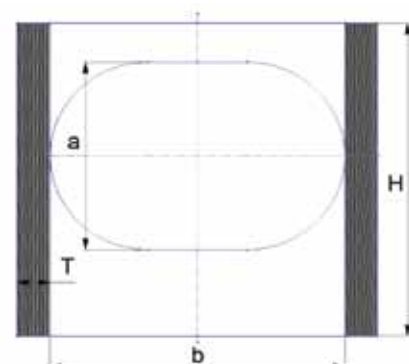




[ОТКРЫТЫЕ ОВАЛЬНЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 300–Т»]

Таблица 6

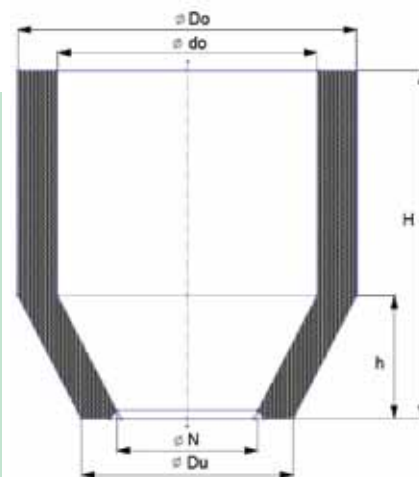
Тип	a, мм	b, мм	H, мм	T, мм	Объем, см³
FT 300-T 80/160/150	80	160	150	20	1700
FT 300-T 100/150/150	100	150	150	20	1920
FT 300-T 100/200/200	100	200	200	20	3510
FT 300-T 120/180/200	120	180	200	20	3720
FT 300-T 120/240/200	120	240	200	22	5140
FT 300-T 140/210/200	140	210	200	22	5020
FT 300-T 140/210/210	140	210	210	22	5290
FT 300-T 140/280/200	140	280	200	24	6990
FT 300-T 160/240/200	160	240	200	22	6620
FT 300-T 160/240/240	160	240	240	22	7890
FT 300-T 160/320/200	160	320	200	22	9140
FT 300-T 180/270/200	180	270	200	22	8320
FT 300-T 180/270/270	180	270	200	22	11240
FT 300-T 180/360/200	180	360	200	28	11570
FT 300-T 200/300/200	200	300	200	24	10300
FT 300-T 200/300/300	200	300	300	24	15420
FT 300-T 200/400/200	200	400	200	30	14280
FT 300-T 220/330/200	220	330	200	26	12500
FT 300-T 250/375/200	250	375	200	28	16200
FT 300-T 270/405/200	270	405	200	30	18900



[ОТКРЫТЫЕ УЗКОГОРЛЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 300–S»]

Таблица 7

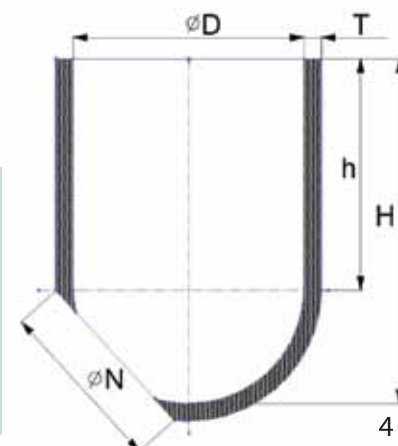
Тип	Du, мм	N, мм	Do, мм	do, мм	H, мм	h, мм	Объем, см³
FT 300-S 80	70	39	103	78	100	27	420
FT 300-S 100	79	48	132	101	150	50	930
FT 300-S 120	98	60	157	121	150	50	1380
FT 300-S 150	120	74	192	147	192	68	2780
FT 300-S 180	132	88	222	175	222	90	4440
FT 300-S 200	150	100	250	200	250	100	6540
FT 300-S 225	160	113	278	224	278	110	9320
FT 300-S 250	180	126	310	252	310	120	12960
FT 300-S 300	205	145	360	300	350	140	21310
FT 300-S 350	240	178	410	355	410	155	34190



[ОТКРЫТЫЕ БОКОВЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 300–Т»]

Таблица 8

Тип	D, мм	H, мм	h, мм	N, мм	Tmin, мм	Tmax, мм	Объем, см³
FT 300-X 180	177.8	304.8	217.7	88.9	12.7	17.5	6675
FT 300-X 200	203.2	304.8	204.7	101.6	12.7	17.5	8588
FT 300-X 225	228.6	304.8	192.0	114.3	19.1	23.9	10663
FT 300-X 250	254.0	304.8	224.5	101.6	19.1	23.9	12787
FT 300-X 300	304.8	304.8	153.9	121.9	19.1	23.9	18234
FT 300-X 350	355.6	304.8	128.5	142.2	19.1	23.9	24002

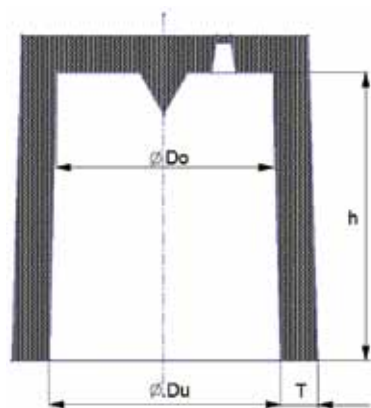




[ЗАКРЫТЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FT 300-A»]

Таблица 9

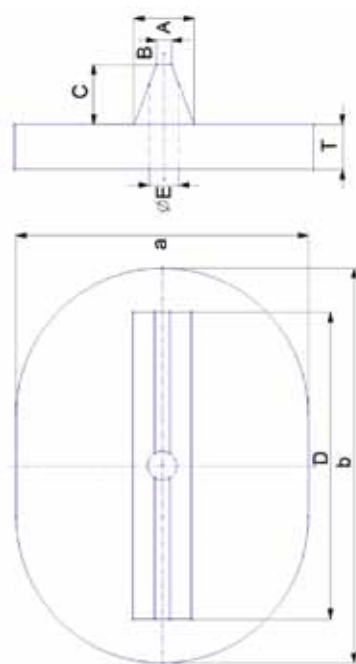
Тип	Do, мм	Du, мм	h, мм	T, мм	Объем, см³
FT 300-A 50	48	52	55	13.5	100
FT 300-A 60	58	63	65	14.0	170
FT 300-A 70	68	73	75	14.0	260
FT 300-A 80	77	83	85	14.5	390
FT 300-A 90	87	93	95	14.5	580
FT 300-A 120	117	124	125	17.0	1300
FT 300-A 140	137	144	145	19.0	2060
FT 300-A 150	146	154	155	20.0	2520
FT 300-A 160	156	164	165	20.0	3060
FT 300-A 180	176	184	185	21.5	4360
FT 300-A 200	195	205	205	24.0	5940
FT 300-A 225	220	230	230	26.0	8430
FT 300-A 250	245	255	255	27.5	11550
FT 300-A 275	269	281	280	30.0	15340
FT 300-A 300	294	306	305	33.0	19890



[КРЫШКИ ОВАЛЬНЫЕ СЕРИИ «FT 300-GT»]

Таблица 10

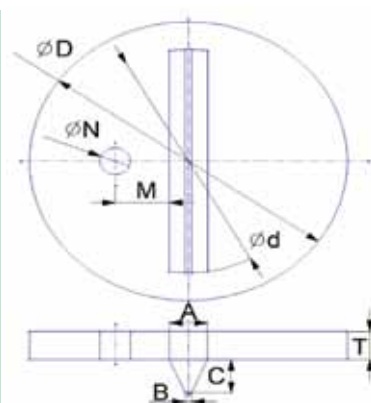
Тип	a, мм	b, мм	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	T, мм
FT 300-GT 40/60	66	86	15	5	15	60	10	15
FT 300-GT 50/75	77	102	20	5	20	75	10	15
FT 300-GT 60/90	90	120	20	5	20	90	10	15
FT 300-GT 70/105	100	135	20	5	20	105	10	15
FT 300-GT 80/120	114	154	25	5	25	120	12	15
FT 300-GT 80/160	140	220	25	5	25	155	20	20
FT 300-GT 100/150	140	240	30	5	30	145	20	20
FT 300-GT 100/200	160	240	30	5	30	195	20	20
FT 300-GT 120/180	160	220	30	5	30	175	25	20
FT 300-GT 140/210	190	260	30	5	30	205	25	25
FT 300-GT 160/240	210	290	30	5	30	235	25	25
FT 300-GT 180/270	240	330	35	5	35	265	30	30
FT 300-GT 200/300	248	348	35	5	35	295	30	30
FT 300-GT 220/330	280	390	35	5	35	325	30	30
FT 300-GT 240/360	282	404	35	5	35	360	20	30
FT 300-GT 250/375	310	430	40	5	40	375	35	30
FT 300-GT 270/405	330	465	40	5	40	405	35	30



[КРЫШКИ КРУГЛЫЕ СЕРИИ «FT 300-G»]

Таблица 11

Тип	D, мм	d, мм	A, мм	B, мм	C, мм	M, мм	N, мм	T, мм
FT 300-G 150	180	150	30	5	30	30.0	20	20
FT 300-G 180	230	180	30	5	30	37.5	22	25
FT 300-G 200	250	200	30	5	30	42.5	24	25
FT 300-G 225	285	225	30	5	30	48.8	26	25
FT 300-G 250	315	250	30	5	30	55.0	28	25
FT 300-G 275	330	275	35	5	35	60.0	30	30
FT 300-G 300	360	300	35	5	35	66.3	32	30
FT 300-G 325	385	325	40	5	40	71.3	34	35
FT 300-G 350	415	350	40	5	40	77.5	36	35
FT 300-G 375	440	375	40	5	40	83.8	38	35
FT 300-G 400	465	400	40	5	40	90.0	40	35



В. FT400 – специальный состав этого материала сочетает в себе экзотермические и теплоизолирующие свойства, оптимально подходит для крупных прибылей различной формы. Из этого материала изготавливают гибкие маты и плиты, которые используют для «утепления» головных частей металлургических слитков.

[ЭКЗОТЕРМИЧЕСКО-ИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЫ СЕРИИ «FT 400-B»]

Таблица 12

Тип	L, мм	T, мм	H, мм
FT 400-B 1520*450*30	1520	450	30
FT 400-B 1520*450*60	1520	450	60
FT 400-B 1100*300*30	1100	300	30
FT 400-B 1100*200*30	1100	200	30
FT 400-B 1100*300*50	1100	300	50
FT 400-B 1100*200*50	1100	200	50
FT 400-B 950*200*30	950	200	30

*В таблице указаны стандартные размеры. По требованию заказчика могут быть изготовлены образцы другого типоразмера.

[ЭКЗОТЕРМИЧЕСКО-ИЗОЛЯЦИОННЫЕ ПЛИТЫ СЕРИИ «FT 400-P»]

Таблица 13

Тип	L, мм	B, мм	H, мм
FT 400-P 570/520*250*50	570/520	250	50

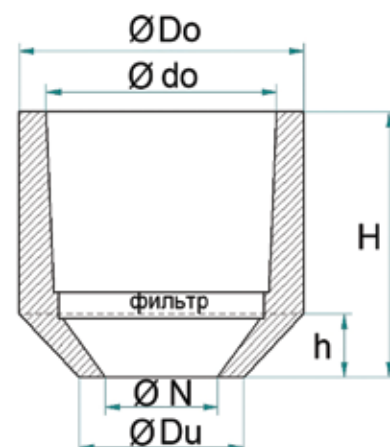
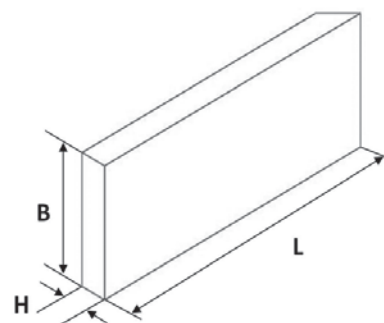
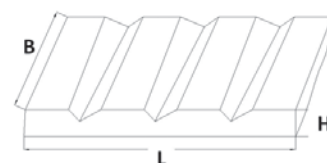
Г. FPS – специальный материал из которого выполняют оболочки, предназначенные для прямого литья и с фильтром внутри. В некоторых случаях, такая оболочка позволяет полностью исключить литниковую систему из технологии, что значительно повышает выход годного и снижает затраты на механическую обработку.

Серия FPS выполняется на основе материала FT, а серия FPF на основе материала FM.

[ОБОЛОЧКИ С ФИЛЬТРОМ ТИПА FPS]

Таблица 14

Тип	ф, мм	Du, мм	N, мм	Do, мм	do, мм	h, мм	H, мм	Объем, см³
FPS500-S70/100	50	58	35	94	74	25	100	383
FPS500-S100/120	70	76	48	136	100	43	120	797
FPS500-S120/150	90	98	60	157	120	45	151	1495
FPS100-S150/180	125	120	70	191	152	55	181	2841
FPS100-S180/200	150	130	86	221	174	80	200	3954
FPS100-S200/250	175	150	100	250	200	60	250	6542
FPS100-S225/250	200	160	110	278	225	60	250	8082



ЭКЗОТЕРМИЧЕСКИЕ ОБОЛОЧКИ СЕРИИ FM

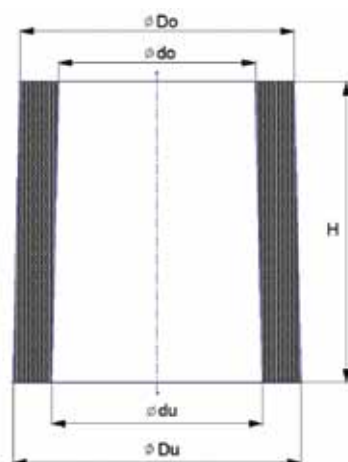
Производятся на основе микросферы пескоструйным способом, что позволяет получать высокую размерную точность. Предназначены для автоматических формовочных линий, устанавливаются в готовые отпечатки прибыли.



[ОТКРЫТЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАКЛОННЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FM100-M»]

Таблица 15

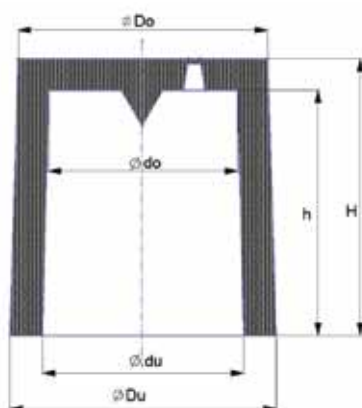
Тип	du, мм	Du, мм	do, мм	Do, мм	H, мм	Объем, см³
FM 100-M 40/75	42	66	38	62	75	94
FM 100-M 50/75	52	78	48	74	75	147
FM 100-M 60/75	62	90	58	86	75	212
FM 100-M 70/100	73	103	67	97	100	385
FM 100-M 80/150	83	115	77	109	150	754
FM 100-M 90/150	93	127	87	121	150	954
FM 100-M 100/150	103	139	97	133	150	1178
FM 100-M 125/150	128	166	122	160	150	1841
FM 100-M 150/150	153	193	147	187	150	2651



[ЗАКРЫТЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FM100-A»]

Таблица 16

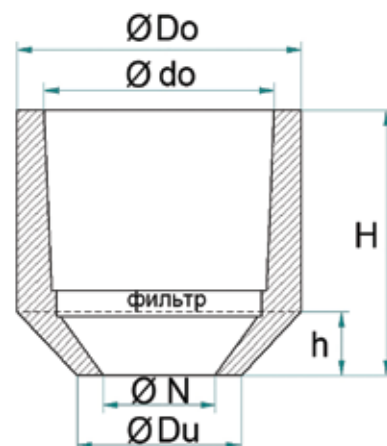
Тип	du, мм	Du, мм	do, мм	Do, мм	h, мм	H, мм	Объем, см³
FM 100-A 20/50	24.0	40.0	22.0	37.5	40.0	49.0	20
FM 100-A 35/50	35.0	53.0	30.5	49.0	39.5	49.5	30
FM 100-A 40/60	38.0	56.0	32.0	54.0	55.0	65.0	50
FM 100-A 40/70	41.5	62.5	35.5	59.0	63.0	71.5	70
FM 100-A 50/80	52.0	73.5	48.0	70.0	70.0	80.0	130
FM 100-A 60/90	57.5	80.0	52.5	76.0	78.5	91.0	180
FM 100-A 70/100	69.5	94.0	65.0	89.5	87.0	99.0	300
FM 100-A 80/110	79.0	102.0	71.5	99.0	96.5	108.0	420
FM 100-A 90/120	89.0	115.0	81.0	110.0	104.5	120.0	580
FM 100-A 100/130	97.0	127.5	91.0	119.5	118.0	133.0	800
FM 100-A 100/215	102.0	128.0	89.0	116.0	201.5	215.0	1400
FM 100-A 110/140	110.0	143.5	102.0	135.0	122.0	140.0	1076
FM 100-A 120/150	118.0	154.5	112.0	148.0	130.0	150.0	1350
FM 100-A 130/170	135.0	173.0	126.0	165.0	150.0	170.0	2006
FM 100-A 140/170	140.0	182.0	131.0	173.0	149.0	170.0	2140
FM 100-A H40/70	42.0	66.0	38.0	62.0	58.0	70.0	70
FM 100-A H40/70ND3	42.0	66.0	38.0	62.0	58.0	70.0	70
FM 100-A H50/80	52.0	78.0	48.0	74.0	67.0	80.0	130
FM 100-A H50/100	58.0	84.0	48.0	76.0	94.0	107.0	200
FM 100-A H100/90	105.0	140.0	99.3	133.0	70.0	86.0	570



[ЭКЗОТЕРМИЧЕСКИЕ ПРИБЫЛИ С ФИЛЬТРОМ ДЛЯ ПРЯМОГО ЛИТЬЯ СЕРИИ «FPF»]

Таблица 17

Тип	ф, мм	Du, мм	N, мм	Do, мм	do, мм	h, мм	H, мм	Объем, см³
FPF200-S70/100	50	58	35	94	74	25	100	383
FPF200-S100/120	70	76	48	136	100	43	120	797
FPF200-S120/150	90	98	60	157	120	45	151	1495
FPF200-S150/180	125	120	70	191	152	55	181	2841
FPF200-S180/200	150	130	86	221	174	80	200	3954
FPF200-S200/250	175	150	100	250	200	60	250	6542
FPF200-S225/250	200	160	110	278	225	60	250	8082

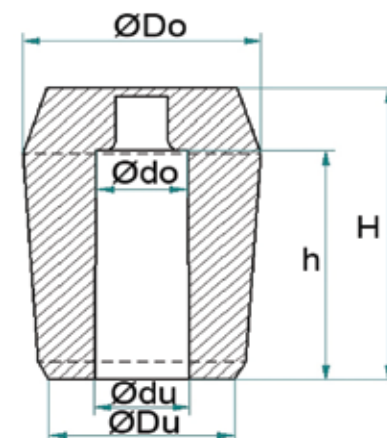


ЭКЗОТЕРМИЧЕСКИЕ ОБОЛОЧКИ СЕРИИ FE700

Характеризуются высокой прочностью и размерной точностью. Предназначены для автоматических линий с прессованием под высоким давлением. Используются при литье высокопрочного чугуна, реже при литье стали, либо других специальных марок чугуна.

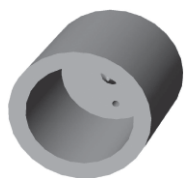
Таблица 18

Тип	du, мм	Du, мм	do, мм	Do, мм	h, мм	H, мм	Объем, см³
FE700-A40/110	40	78	100	38	110	140	133



ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ FI

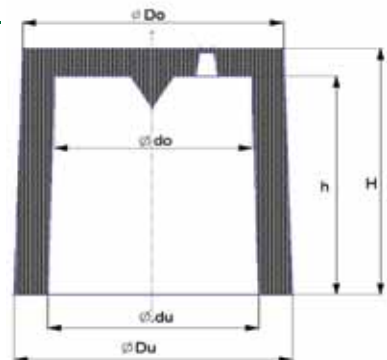
Данный материал имеет низкую плотность и в связи с этим хорошие теплоизолирующие свойства. Изделия из него обладают высокой размерной точностью, что позволяет устанавливать их на модельную оснастку перед засыпкой формовочной смесью, так и устанавливать в готовый отпечаток формы.



[ЗАКРЫТЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ИЗОЛЯЦИОННЫЕ ПРИБЫЛИ СЕРИИ «FI»]

Таблица 19

Тип	du, мм	Du, мм	do, мм	Do, мм	h, мм	H, мм	Объем, см³
FI-A 40/70	41.5	62.5	35.5	59.0	63.0	71.5	70
FI-A 60/90	57.5	50.0	52.5	76.0	50.5	91.0	150
FI-A 120/150	118.0	154.5	112.0	148.0	130.0	150.0	1350



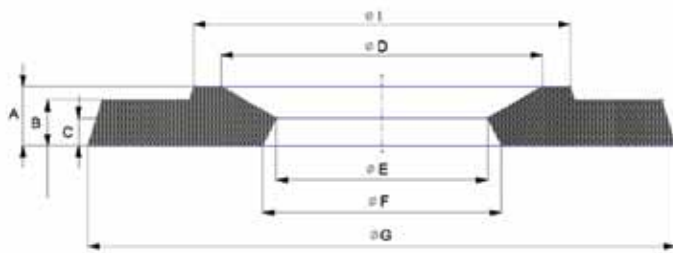
ОТСЕКАТЕЛИ СЕРИИ ECD

Выполненные из стержневой смеси по нагреваемой оснастке, отсекатели обладают хорошей механической прочностью и высокой термостойкостью. Отсекатели могут поставляться совместно с экзотермическими и изоляционными оболочками (в приклеенном виде) и существенно облегчают процесс отделения прибылей.

[РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ СТЕЖИ-ПЛАСТИНЫ (ОТСЕКАТЕЛИ) СЕРИЙ «ECD» И «ECD I»]

Таблица 20

Тип	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	I, мм
ECD 40/25/55	13	9	5	32.0	25	31.0	65.0	41.0
ECD 40/25/60	13	9	5	35.0	25	31.0	64.0	42.0
ECD 50/30/80	13	9	5	45.0	30	36.0	75.0	55.0
ECD 60/30/80	11	8	4	47.5	30	34.5	83.5	57.5
ECD 70/35/90	13	9	5	56.0	35	40.0	97.0	69.0
ECD 80/40/100	13	10	5	70.0	40	45.0	105.0	79.0
ECD 90/45/115	13	10	5	77.0	45	50.0	119.0	89.0
ECD 100/50/125	14	11	6	82.0	50	56.0	129.0	102.0
ECD 100/60/130	14	11	6	90.0	61	68.0	130.0	105.0
ECD 110/55/140	14	11	6	98.0	55	61.0	144.0	108.5
ECD 120/60/150	14	11	6	107.0	61	67.0	155.0	117.0
ECD 130/65/170	14	12	6	112.0	65	87.0	175.0	136.0
ECD 140/70/180	14	11	6	128.0	75	81.0	183.0	138.5



ЭКЗОТЕРМИЧЕСКО-ИЗОЛЯЦИОННЫЕ ПОКРОВНЫЕ СМЕСИ СЕРИИ «EXOTHERMIC MIX SQ» («ЕА »)

[ОСОБЕННОСТЬ И ПРЕИМУЩЕСТВО]

- Высокие теплотворная способность и теплоизоляционные свойства.
- Обеспечивают формирование плотной структуры металла без усадочных дефектов.
- Хорошо распределяется по поверхности расплава и конгломерирует шлак.
- Не вызывает науглероживания и загрязнения и может применяться также для нержавеющей марок стали и специальных сплавов.
- Экономичность и простота в использовании.

[РАСХОД СМЕСИ]

Таблица 21

Диаметр открытой прибыли, мм	Масса смеси, кг	Диаметр открытой прибыли, мм	Масса смеси, кг
60	0.04	350	2.00
80	0.07	400	2.80
100	0.12	450	3.90
125	0.18	500	5.10
150	0.28	600	7.50
175	0.35	700	11.00
200	0.50	800	16.00
250	0.95	900	20.00
300	1.30	1000	27.00



НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

194044, Санкт-Петербург,
Большой Сампсониевский пр., д.45
Тел./факс: (812) 647-92-00, 647-92-01
sq@sq-spb.ru

www.sq-spb.ru

