

МОДИФИЦИРУЮЩИЕ ВСТАВКИ ДЛЯ ЧУГУНА

НАЗНАЧЕНИЕ

Элемент модифицирующий ТУ ВУ 100229713.003-2005 предназначен для комплексной внепечной обработки жидкого чугуна при заливке расплава в формы. Обработка заключается в «п озднем» (в литейной форме) модифицировании расплава жидкого чугуна элементом модифицирующим и может включать тонкую фильтрацию расплава, обеспечиваемую использованием элементов тонкой очистки. Уникальный состав присадки и метод ее ввода обеспечивает мощный **графитизирующий** эффект, выравнивание структуры в различных сечениях разностенных деталей, измельчение структурных составляющих расплава, увеличение числа включений графита, повышение степени шаровидности в ВЧ и др.



ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ с фильтрами на основе кремнеземных сеток

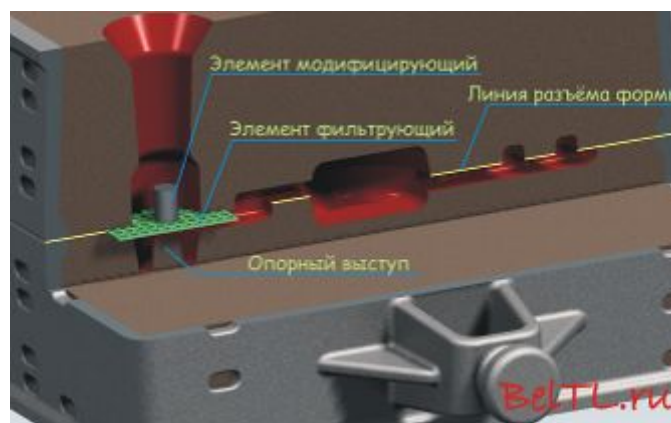
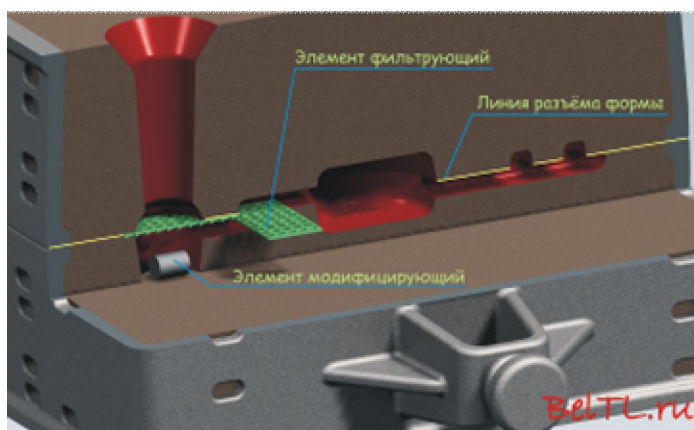
ЭМ устанавливается различными способами, но всегда нужно придерживаться правила: фильтрующие элементы устанавливаются ближе к отливке, а ЭМ по возможности ближе к стояку.

Расход модифицирующего элемента составляет 0,05-0,1% от металлоемкости формы при совмещении с модифицированием в ковше и 0,07-0,15% без модифицирования в ковше. Температура заливки не ниже 1280 °С.

Марки модифицирующих элементов и варианты их установки в литниковой системе зависят от химсостава сплава, технологии плавки и внепечной обработки, металлоёмкости формы, схемы литниково-питающей системы (диаметра стояка, зумпфа; сечения литников), весовой скорости заливки металла в форму и др.

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

- ✓ Возможность индивидуальной технологии обработки для каждой отливки, в т. ч. достижения специфических эффектов (перлитизация, ферритизация, разогрев, повышение жидкотекучести и др.);
- ✓ Достигается максимальный графитизирующий эффект;
- ✓ Вероятность брака по неметаллическим включениям минимальна;
- ✓ Экономически эффективно (по-сравнению с традиционными методами).



№ п/п	Материал	Назначение и применение
1	Элемент модифицирующий (ЭМ)	Таблетированная графитизирующая присадка (вставка) для комплексного внутриформенного модифицирования серого и высокопрочного чугуна, состоящая из ферросилиция высшего качества, высокодисперсных порошков, экзотермических добавок и др.

2.	ЭКМФ ТУРБ100229713.002- 2004	Предназначен для комплексной обработки жидкого чугуна в литниковой системе формы при заливке. Реализуется совмещенный процесс «позднего» графитизирующего воздействия на расплав специальной модифицирующей вставкой с целью устранения отбела в отливках и последующей тонкой фильтрации металла.
3.	Элемент модифицирующий порошковый	Высокоэффективный порошковый модификатор для графитизирующей обработки серого чугуна в ковше. Минимизирует дефекты по отбелу, раковинам и порам, увеличивает плотность и прочность литой структуры. Применяется на малых ковшах с временем разливки до 5 мин. Расход 0,1-0,2 % от металлоемкости

Заказать опытную партию, а также ознакомиться с подробной информацией и полным перечнем продукции ОДО «Белтехнолит» Вы можете посетив наш сайт www.BELTL.RU , www.LITYO.BY , либо связавшись с нами:

ОДО «Белтехнолит», 220141, г. Минск, ул. Ф. Скорины, 52, **Тел./Факс:** +375172604761, Моб.: +375 29 7519766, info@beltl.ru

Главный инженер Шамо́в Михаи́л Ю́рьевич

ООО "Максол Импекс" (Представительство в Украине): г. Киев, ул. Академика Туполева, д.19, Тел./факс: +38 044 390-90-56 Моб.: +38050375-33-21, maxol@ua.fm

Директор Зюбанов Максим Валерьевич