

ОГНЕУПОРНЫЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ: Огнеупорные разделительные покрытия (ОРП) предназначены для предотвращения взаимодействия формообразующей поверхности металлических форм (кокилей, изложниц и др.) с расплавами черных и цветных металлов, что обеспечивает создание благоприятных термовременных условий кристаллизации отливок, получение плотного литья и качественных поверхностей отливок, способствует увеличению срока службы металлических форм.

Кроме того, ОРП применяются для защиты металлоразливочных емкостей, в том числе чугунных и стальных тиглей плавильных и раздаточных агрегатов, продления срока их эксплуатации, защиты металлоконструкций от высокотемпературного воздействия (в т.ч. окисления), защиты огнеупорных и теплоизолирующих футеровок плавильных и термических агрегатов, минимизации насыщения расплава железом.

ОПИСАНИЕ: Огнеупорное разделительное покрытие представляет собой многокомпонентную жидкую массу, получаемую путем перемешивания мелкодисперсных порошкообразных огнеупорных компонентов в виде окислов и солей с жидким (пастообразным) связующим.

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- возможность обеспечения направленного затвердевания отливок, что обеспечивает получение плотной структуры и повышает эффективность работы прибыли;
- обеспечение получения высококачественной поверхности литых заготовок и, соответственно, улучшения качества наносимых лакокрасочных и других покрытий;
- обеспечение мягкого извлечения отливок из форм;
- минимизация насыщения расплава железом;
- увеличение срока службы металлических форм и тиглей;
- оптимальное сочетание технологических и эксплуатационных свойств (высокая огнеупорность, устойчивость к тепловым ударам, низкая смачиваемость жидким металлом, низкое тепловое расширение и др.), что дает возможность использования данного материала для широкого спектра технологических процессов в самых различных областях промышленности.

№ п/п	Наименование, тип	Назначение и применение
1.	Огнеупорное покрытие ОРП-1 (Покрытие кокильное для литья чугуна)	Кокильная краска низкой теплопроводности для нанесения на металлические формы (кокиля) при производстве отливок из черных и высокотемпературных цветных металлов, защиты огнеупорных футеровочных кладок и стенок металлоразливочных емкостей. Представляет собой концентрат. Способ нанесения - системой распыления краскопультотом.
2.	Огнеупорное покрытие ОРП-2 (краска для кокилей)	Кокильная краска, применяется для нанесения на металлические формы (кокиля) при производстве отливок из сплавов на основе алюминия с развитой поверхностью и толщинами стенок до 6 мм. Может быть использовано для защитных покрытий теплоизолирующих футеровочных масс. ОРП-2 обладает повышенными теплоизолирующими свойствами (пониженная теплопроводность), что позволяет использовать ее для окраски прибыльных частей кокилей. Представляет собой концентрат. Способ нанесения – системой распыления, краскопультотом.
3.	Огнеупорное покрытие ОРП-3 (краска для кокилей)	Применяется для нанесения на металлические формы (кокиля) при производстве отливок из сплавов на основе алюминия среднего развеса.
4.	Огнеупорное покрытие ОРП-4 (краска для кокилей)	Применяется для нанесения на металлические формы, в т.ч. кокиля, для крупного литья из сплавов на основе алюминия с толщинами стенок более 10 мм. Обладает пониженными теплоизолирующими свойствами («холодные» краски).

5	Огнеупорное покрытие ОРП-5 (краска для кокилей)	Кокильная краска средней теплопроводности на основе алюмофосфатного связующего для формообразующих поверхностей для литья алюминиевых сплавов. Концентрат. Разведение водой технической.
6	Огнеупорное покрытие ОРП-6 (Краска теплоизолирующая для прибылей кокилей)	Теплоизолирующая кокильная краска на жидкостекольном связующем для оформления прибыльной части литниковой системы для алюминиевых сплавов. Концентрат. Разведение водой технической. Способ нанесения – системой распыления, краскопультom.
7	Огнеупорное покрытие ОРП-7 (Смазка для пресс-форм машин литья под давлением водоземulsionная)	Водоземulsionное покрытие-смазка рабочих поверхностей пресс-форм машин литья под давлением для алюминиевых сплавов. Обеспечивает мягкий съем и высокое качество поверхности изделий и регулирование теплового режима работы пресс-форм. Концентрат. Разведение водой технической. Способ нанесения – системой распыления, краскопультom.
8	Огнеупорное покрытие ОРП-8 (Смазка для пресс-форм машин литья под давлением на жировой основе)	Покрытие-смазка рабочих поверхностей пресс-форм машин литья под давлением на жировой основе для алюминиевых сплавов. Обеспечивает мягкий съем, снижение задиrow, высокое качество поверхности изделий. Способ нанесения – квачом, кистью.
9	Огнеупорное покрытие ОРП-9 (Смазка для плунжерной пары машин ЛПД)	Покрытие-смазка на жировой основе направляющих, плунжерной пары и других движущихся поверхностей машин ЛПД. Обеспечивает плавность хода, предотвращает износ поверхностей. Способ нанесения: кистью.
10	Огнеупорное покрытие ОРП-10 (смазка для стержневых ящиков при изготовлении стержней по горячей оснастке)	Разделительное покрытие для формообразующих поверхностей стержневых ящиков при изготовлении стержней по горячей оснастке. Обеспечивает свободное извлечение стержня из оснастки, исключение налипания смазки на поверхность оснастки и улучшение санитарно-гигиенических условий труда. Концентрат. Разведение водой технической.
11	Огнеупорное покрытие ОРП-11 (Краска для литейного инструмента)	Покрытие разделительное краска для плавлению-заливочного инструмента предназначена для предотвращения взаимодействия материала плавлению-заливочного инструмента и металлических форм с расплавом на основе алюминия, снижения насыщения расплава железом, увеличения срока работы плавлению-заливочного инструмента, исключения налипания расплава на плавлению-заливочный инструмент. Способ нанесения: окунание.
12	Огнеупорное покрытие ОРП-12 (покрытие жаростойкое для чугунных и стальных тиглей)	Покрытие для чугунных и стальных тиглей предназначено для предотвращения насыщения расплава железом, исключения взаимодействия материала тигля с расплавом алюминия, увеличения срока работы тигля. Поставляется в форме комплекта. Составляющие Толщина обмазки 2-3мм. Разведение водой технической.
13	Смазка для изготовления резинотехнических изделий (состав разделительный)	Препарат применяют в качестве разделительных смазок пресс-форм в шинной и резинотехнической промышленности, в производстве каучука и пластмасс. В литейном производстве применяют в качестве разделительных составов при изготовлении стержней на основе фурановых смол по горячей оснастке. Обеспечивает свободное извлечение стержня из оснастки, исключение налипания смазки на поверхность оснастки и улучшение санитарно-гигиенических условий труда. Представляет собой концентрат. Способ нанесения - системой

		распыления, краскопультом.
14	Смазка для ХТС (Эмульсия разделительная для холодных процессов)	Применяется в качестве разделительного состава при изготовлении оболочковых форм и стержней по холодным процессам в литейном производстве. Обеспечивает мягкий съём и высокое качество поверхности изделий из ХТС. Способ нанесения – системой распыления, краскопультом

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 Шамов Михаил Юрьевич

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