

ОПИСАНИЕ

EXCEL и HIMELT – это карбидокремниевые тигли высочайшего качества, изготовленные на углеродистой связке по технологии “роллер-форминг”. Тигли разработаны специально для плавки широкого спектра цветных металлов.

ПРИМЕНЕНИЕ

EXCEL: Применяются для плавки Al, меди и сплавов на ее основе, драгоценных металлов в печах, работающих на жидком топливе и газе, а также в индукционных печах.

HIMELT: Обеспечивают повышенную производительность в более грубых условиях применения

ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ

EXCEL: 850—1250°C (1562—2280°F)
HIMELT: 1000—1400°C (1830—2550°F)

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Быстрая скорость плавления благодаря высокой теплопроводности
- Высокая стойкость к термоударам
- Высокая стойкость к окислению
- Хорошая устойчивость к эрозии
- Хорошая устойчивость к воздействию агрессивных химических реагентов

ВНЕШНИЙ ВИД

Тигли **EXCEL** окрашены в темно-красный цвет и маркируются с суффиксом **X**. **Пример заказа: Тигель AX 800**

Тигли **HIMELT** окрашены в светло-красный цвет и маркируются с суффиксом **HM**. **Пример заказа: Тигель AHM 800**

РАЗМЕР И ФОРМА

Также тигли **EXCEL** и **HIMELT** могут поставляться с заранее нанесенной краской (PD), которая предотвращает налипание шлака на стенки тигля и облегчает процедуру чистки.

КАЧЕСТВО

Тигли **EXCEL** и **HIMELT**, изготавливаются под контролем системы менеджмента качества ISO 9001:2000 из сырья марки “Премиум”

ПОЛНАЯ ЛИНЕЙКА ТИГЛЕЙ И АКСЕССУАРОВ ДЛЯ ЛЮБОГО РЕШЕНИЯ



ЧИСТКА ТИГЛЕЙ

Тигли необходимо чистить с особой осторожностью между плавками, но не реже одного раза в день. Чистка должна проводиться на горячем тигле, чтобы исключить появление трещин и сколов. В наклонной печи тигли чистят в горизонтальном положении по всему диаметру.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы необходимо осуществлять только в спецодежде с использованием средств индивидуальной защиты. Печь должна быть снабжена аварийным сливом металла

РАЗОГРЕВ / ПЕРВОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

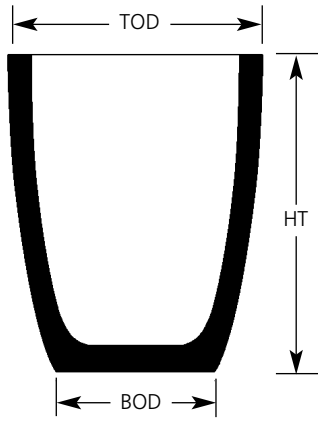
Газовые печи: Перед использованием тигель необходимо нагреть пустым пока он не достигнет температуры 900°C (равномерно ярко-красный цвет) для того, чтобы расплавилась защитная глазурь. Следите за тем, чтобы пламя не попадало прямо на тигель, а обигало его по касательной.
Индукционная печь: Тигель необходимо нагреть до температуры 900° C в течении 1 часа. Это обеспечивает равномерное расплавление защитной глазури. После расплавления глазури тигель можно выводить на рабочий режим.

ЗАГРУЗКА ШИХТЫ

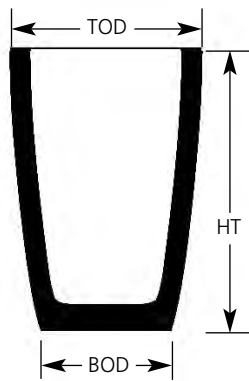
После того, как тигель был разогрет, можно сразу приступать к плавке. Вначале следует загрузить мелкую шихту, которая обеспечит своеобразную “подушку” для более крупной шихты. Флюс добавляется только после того, как образовалась жидкая фаза.



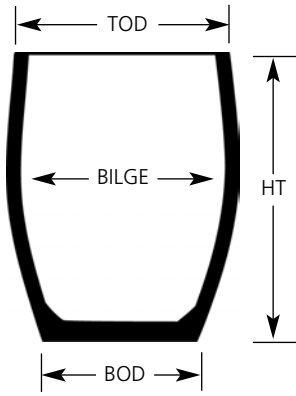
EXCEL И HIMELT



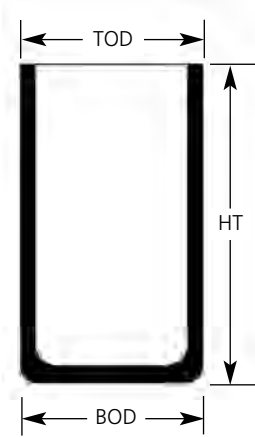
EXCEL/HIMELT A-SHAPES (AX/AHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
AX8	156	184	105	13	1.7
AX12	171	210	120	18	2.4
AX16	184	232	130	23	3.1
AX20	197	260	145	30	4.0
AX25	210	280	155	36	4.8
AX30	232	290	160	43	5.7
AX40	232	318	160	50	6.7
AX50	248	324	180	60	8.0
AX60	276	362	190	77	10
AX70	292	375	200	93	12
AX80	300	397	210	105	14
AX90	310	397	220	115	15
AX100	324	400	230	120	16
AX120	333	435	240	138	18
AX150	362	452	250	168	22
AX200	400	491	285	239	32
AX225	400	555	285	246	33
AX250	421	546	255	276	37
AX210	425	560	230	330	44
AX300	443	543	310	323	43
AX325	445	584	310	355	47
AX350	464	606	295	380	51
AX310	466	645	241	416	55
AX410	510	700	285	510	68
AX400	515	650	300	479	64
AX450	517	675	300	504	67
AX500	520	700	300	531	71
AX600	543	760	315	626	83
AX800	550	800	350	770	102
AX1000	616	822	420	1069	142



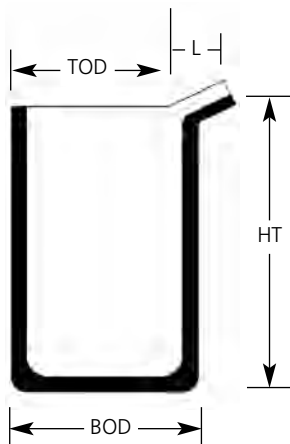
EXCEL/HIMELT C-SHAPES (CX/CHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
CX40	184	260	125	22	2.9
CX60	207	320	140	34	4.5
CX70	216	350	155	42	5.6
CX80	222	356	160	45	6.0
CX90	229	364	170	48	6.4
CX100	244	373	175	53	7.1
CX120	257	400	185	67	8.9
CX150	275	435	200	86	11
CX170	282	445	210	96	13
CX200	292	457	220	109	15
CX250	310	510	235	141	19
CX300	330	553	235	167	22
CX350	365	580	210	207	28
CX400	378	600	225	232	31
CX500	410	641	245	281	37
CX600	418	706	245	322	43



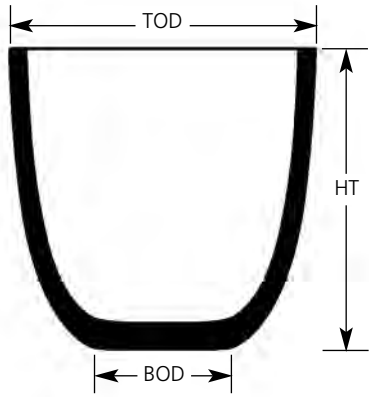
EXCEL/HIMELT F-SHAPES (FX/FHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Bilge (mm)	Brass Capacity (kg)	Brimful Capacity (litres)
FX80	298	416	171	328	123	18.0
FX90	314	425	178	343	148	21.0
FX100	324	432	185	349	152	22.3
FX125	340	451	224	368	183	26.0
FX150	352	470	276	387	209	29.9
FX175	365	495	286	402	237	37.8
FX200	381	514	305	419	271	39.2
FX225	394	533	318	432	290	41.3
FX300	432	584	340	464	389	55.3



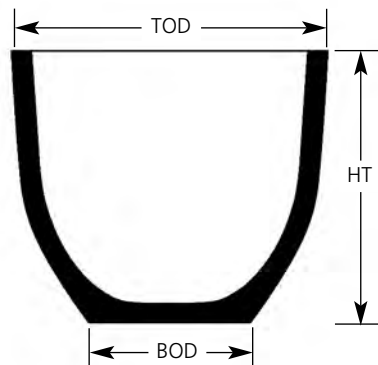
EXCEL/HIMELT CYLINDERS (EX/EHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
EX323	165	318	165	25	4.3
EX1601	222	470	222	60	10
EX447	254	400	254	75	13
EX444	254	475	254	90	15
EX552	295	450	295	114	20
EX329	330	530	330	148	25
EX330	330	635	330	183	31
EX390	362	508	362	178	30
EX187	390	535	390	218	37
EX181	390	632	390	260	44
EX71	445	660	445	374	64
EX70	445	762	445	435	74
EX722	500	560	500	371	64
EX72	500	775	500	540	92
EX75	530	650	530	524	90
EX575	570	865	570	842	144
EX571	570	900	570	878	150
EX570	570	1000	570	980	168
EX650	645	1000	620	1072	183
EX652	650	1190	620	1327	227
EX800	800	1100	800	2199	376
EX905	905	1100	905	3115	533



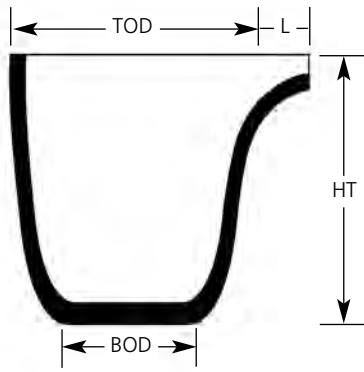
EXCEL/HIMELT SPOUTED CYLINDERS (TEX/TEHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	L (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
TEX1601R	222	470	222	140	56	7.5
TEX1603R	222	470	222	276	56	7.5
TEX447R	254	400	254	164	74	9.8
TEX330R	330	635	330	200	182	24
TEX182R	390	632	390	190	258	34
TEX1821R	390	632	390	320	258	34
TEX70R	445	762	445	265	435	58
TEX577R	570	800	570	250	826	110



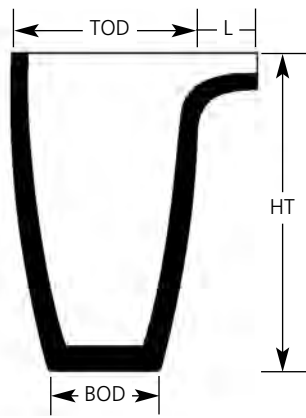
EXCEL/HIMELT BASINS (BX/BHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Aluminium Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
BX173	397	343	215	42	22
BX174	397	394	215	50	25
BX176	397	432	215	58	28
BX164	464	375	280	65	34
BX163	526	381	315	76	40
BX166	527	402	315	85	44
BX167	527	451	315	105	51
BX168	527	492	315	119	56
BX169	527	551	315	144	65
BX171	527	600	315	165	73
BX177	527	620	315	172	76
BX178	527	710	315	207	89
BX179	527	762	315	230	97
BX274	594	746	340	273	116
BX202	616	500	355	163	77
BX302	616	630	355	233	103
BX401	616	700	355	271	117
BX402	616	800	355	327	138
BX502	616	900	355	382	158
BX714	720	695	380	389	168
BX719	720	950	380	584	240
BX1261	762	490	460	216	106
BX1264	769	600	460	310	142
BX847	775	750	338	441	191
BX247	775	750	460	444	192
BX263	775	890	460	575	241
BX262	775	950	460	635	263
BX264	775	1000	460	700	287
BX850	850	750	450	595	254
BX851	850	950	450	815	336
BX2100	850	1140	300	964	391
BX852	850	1140	450	1130	453
BX853	850	1240	450	1252	498
BX8534	850	1720	450	1785	695



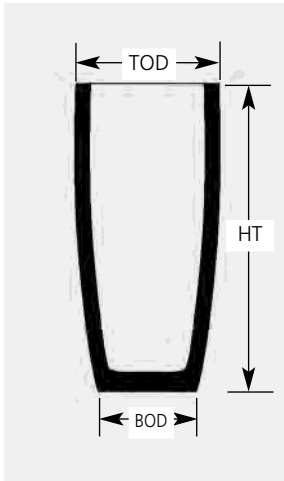
EXCEL/HIMELT BOWLS (BX/BHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Aluminium Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
BX300	570	475	305	136	65
BX400	700	450	305	161	83
BX500	715	525	305	216	104
BX600	725	585	305	262	122
BX700	726	630	305	298	136
BX800	726	690	305	347	154
BX890	850	603	350	328	156
BX900	850	650	350	386	178
BX1000	850	690	350	431	194
BX1100	850	750	350	500	220
BX1300	850	813	350	560	242
BX1500	850	850	350	611	261
BX1600	850	890	350	656	278
BX1800	850	980	350	757	315
BX2600	850	1244	350	1025	414
BXB900	885	650	350	409	188
BXB1000	885	690	350	455	205



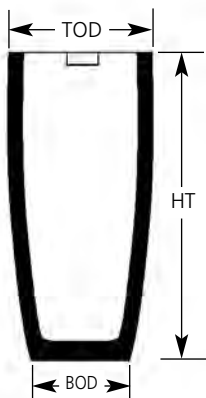
EXCEL/ HIMELT A-SHAPES (TPX/TPHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	L (mm)	Aluminium Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
TPX287	527	600	315	146	150	56
TPX178	527	710	315	146	192	71
TPX387	616	630	355	146	213	79
TBX401	616	700	355	290	253	94
TPX412	616	800	355	146	310	115
TPX512	616	900	355	146	361	134
TPX847	775	750	338	184	803	297
TPX587	775	890	460	184	530	196
TPX584	775	1000	380	184	655	243
TPX1600	850	890	350	184	600	222
TPX1800	850	980	350	184	700	259
TPX852	850	1140	450	184	1067	395



EXCEL/ HIMELT SPOUTED (TPX/TPHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	L (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
TPX176	310	510	235	203	115	14
TPX601	365	806	255	151	290	35
TPX400*	378	600	225	146	190	23
TPX475*	378	600	225	272	230	28
TPX843*	432	673	216	146	305	37
TPX982*	435	800	295	146	385	46
TPX12*	440	940	295	146	525	63
TPX740	443	543	310	146	265	32
TPX89*	543	760	315	146	555	66
TPX891*	543	760	315	250	555	66
TPX13*	550	975	350	146	885	106



EXCEL/ HIMELT POUR OVER TOP (TPX/TPHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
TPX901*	292	762	215	200	24
TPX904*	349	914	240	330	40
TPX14*	422	1025	255	560	67
TPX710*	432	720	295	388	46
TPX833*	541	1125	320	1100	132
TPX16*	550	975	350	940	113
TPX970*	680	1220	390	1830	219



EXCEL/ HIMELT TUBE POUR (TPX/TPHM)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Pour Gap W/H (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
TPX10*	440	940	295	76/38	525	90
TPX830*	541	1190	320	76/38	1135	194
TPX15*	550	975	350	102/50	870	149
TPX980*	680	1220	390	102/64	1690	289

*With base recess.

УСТАНОВКА

Стенд должен быть изготовлен из того же материала, что и тигель, для обеспечения равномерного прогрева дна тигля. Также стенд должен обеспечить достаточную механическую прочность. Диаметр стенда должен быть не менее диаметра дна тигля, а высота стенда должна быть такой, чтобы дно тигля находилось на одном уровне с осевой линией горелки в газовых печах. Расположение тигля и стенда должно быть отцентровано.

СТАЦИОНАРНЫЕ ПЕЧИ

Расстояние между тиглем и футеровкой печи должно быть не менее 8 мм., чтобы позволить тиглю расширяться при нагревании. Недостаточный зазор может привести к растрескиванию. Слой из керамического изоляционного волокна должен быть помещен между крышкой печи и верхней поверхностью тигля. Теплоизоляционная бумага или волокно не должно находиться между стенкой тигля и нагревательным элементом, т.к. это предотвращает образование защитной глазури и как следствие, происходит быстрое окисление

НАКЛОННЫЕ ПЕЧИ

Отцентрованный стенд необходимо зацементировать на дне печи. Затем при помощи цемента соединить тигель и стенд. Тигли в наклонных печах должны быть прижаты несколькими кирпичами под носиком, на уровне середины высоты тигля. Необходимо между тиглем и кирпичом разместить картонную прокладку. После установки тигля необходимо включить печь на минимальный режим для удаления влаги.

ИНДУКЦИОННЫЕ ПЕЧИ

Перед установкой тигля индуктор должен быть выровнен специальной обмазкой. После этого необходимо наклеить слой миканита. Затем установить тигель строго по центру и засыпать щель между тиглем и индуктором (щель не менее 50 мм.) неспекающейся массой. После подготовки буферного слоя, печь можно выводить на рабочий режим

Официальный представитель в России –
Кунгурцев Евгений

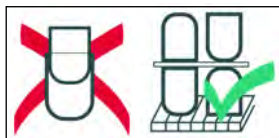
Моб. +7-922-2222-330

E-Mail: evgeny.kungurtsev@morganplc.com

ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ, ИСПОЛЬЗОВАНИЕ



Хранить тигли на паллетах в сухом помещении



Не вставлять тигли друг в друга. Возможно хранить тигли в два яруса разделенных итомдостаточной жесткости.



Не катить тигли. Для транспортировки использовать спец. устройства.



Перед установкой в печь осмотреть тигель на наличие трещин.



Используйте однородную подставку под тигель диаметром не менее диаметра дна тигля.



Между стенками/крышкой печи и тиглем должен быть зазор для теплового расширения тигля.



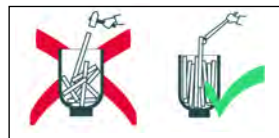
Тигель должен устанавливаться в печь без перекосов. Тигель не должен висеть на носике.



Пламя должно огибать тигель.



Слитки (шихта) должны загружаться аккуратно (нельзя кидать).



Слитки (шихта) должны загружаться вертикально и не должны распырять тигель при нагреве.



Рафинирующие препараты необходимо вносить после расплавления шихты.



На тигель не должен поступать холодный воздух. (отверстие аварийного слива должно быть всегда закрыто)



Захват тигля для извлечения/установки должен осуществляться приблизительно на половине высоты тигля



Перед выключением печи из тигля необходимо слить весь металл.



Тигель необходимо периодически аккуратно очищать от шлаковых наростов.

