

ОПИСАНИЕ

SALAMANDER SUPER – это графитовые тигли высочайшего качества, изготовленные на шамотной связке по технологии “пластик - форминг”

ПРИМЕНЕНИЕ

Тигли SALAMANDER SUPER разработаны для работы в более жестких условиях в газовых печах и индукционных печах средней и высокой частоты. Применяются для плавки всего спектра цветных металлов. Также возможно использовать для плавки и транспортировки серого чугуна. Тигли маленького размера обычно используются для плавки драгоценных металлов.

ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ

850 - 1600°C (1562 - 2912°F)

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

ВНЕШНИЙ ВИД

Тигли SALAMANDER SUPER окрашены в черный цвет

РАЗМЕР И ФОРМА

Тигли SALAMANDER SUPER изготавливаются различных форм и размеров.

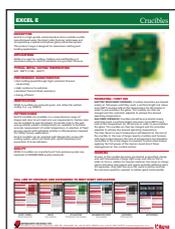
КАЧЕСТВО

Тигли SALAMANDER SUPER, изготавливаются под контролем системы менеджмента качества ISO 9001:2000 из сырья марки “Премиум”

КАЧЕСТВО

Тигли SALAMANDER SUPER, изготавливаются под контролем системы менеджмента качества ISO 9001:2000 из сырья марки “Премиум”

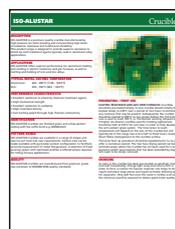
ПОЛНАЯ ЛИНЕЙКА ТИГЛЕЙ И АКСЕССУАРОВ ДЛЯ ЛЮБОГО РЕШЕНИЯ



EXCEL E
Roller-Formed SiC



INDUX
Clay Graphite



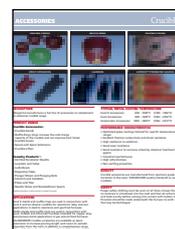
ISO-ALUSTAR
ISO-Pressed Clay Graphite



SALAMANDER SUPER
Clay Graphite



ULTRAMELT
ISO-Pressed SiC



ACCESSORIES



РАЗОГРЕВ / ПЕРВОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Газовые печи. Перед использованием тигель необходимо нагреть пустым. Новый тигель должен быть нагрет до 200°C в течении двух часов для удаления влаги. Затем тигель необходимо прогреть до температуры 600°C на малой мощности печи и затем до температуры 950°C или требуемой рабочей температуры тигля.

Время, необходимое для достижения конечной температуры разогрева зависит от размера тигля, но в среднем время разогрева занимает 2,5 – 3 часа. При использовании тигля в газовой печи, проследите, чтобы пламя не попадало прямо на тигель, а обогло его по касательной.

Та же самая процедура разогрева должна использоваться после долгого периода охлаждения. Время сушки может быть опущено, за исключением тех случаев долгого хранения тигля, за время которого, шлак, находящийся на стенках тигля, мог впитать влагу.

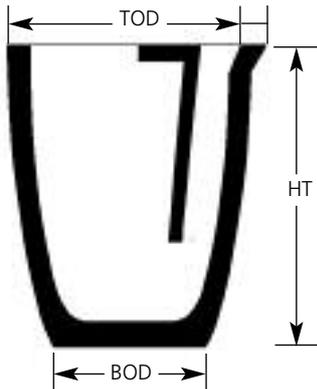
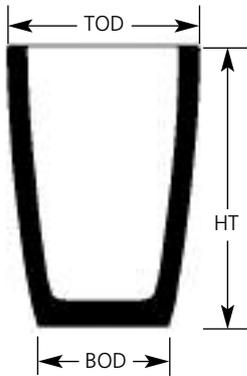
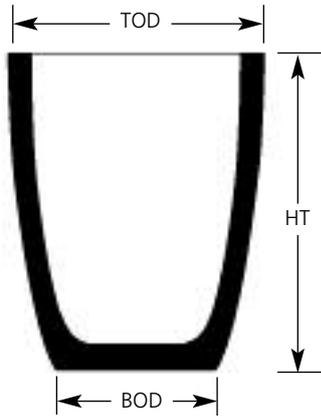
Индукционные печи. Рекомендуется нагреть тигель в печи перед использованием. Для этого необходимо включить печь на мощность 20% от максимальной. Дождаться пока тигель станет красноватым. Сделать выдержку 30 мин. Увеличить мощность до 50% от максимальной. Загрузить шихту 50 % по объёму тигля. После образования жидкой фазы печь необходимо перевести в режим максимальной мощности и продолжить плавку в обычном режиме.

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.





Crucibles for Lift Out and Bale Out Furnaces

SUPER A-SHAPES (A)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
A5/0	32	35	24	0.09	0.01
A3/0	46	52	30	0.22	0.03
A1/0	60	67	41	0.56	0.07
A0.5	68	78	48	1.0	0.13
A1	79	97	55	1.5	0.20
A1.5	90	92	55	1.9	0.25
A2	95	109	61	2.5	0.33
A3	105	127	70	3.7	0.49
A4	114	141	76	5.6	0.75
A5	124	152	86	6.8	0.90
A6	130	165	95	9.0	1.2
A7	140	175	105	11.0	1.5
A8	156	184	108	12.5	1.7
A10	160	200	110	18	2.4
A12	171	210	121	18	2.4
A16	184	232	130	23	3.1
A20	197	260	145	30	4.0
A25	210	280	155	36	4.8
A30	232	290	160	43	5.7
A40	232	318	160	50	6.7
A50	248	324	180	60	8.0
A60	276	362	190	77	10
A70	292	375	200	93	12
A80	300	397	210	105	14
A90	310	397	220	115	15
A100	324	400	230	120	16
A120	333	435	240	138	18
A150	362	452	250	168	22
A200	400	491	285	239	32

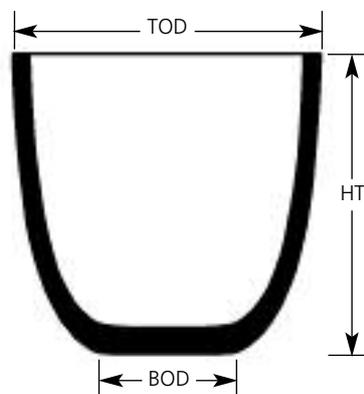
SUPER C-SHAPES (C)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
C25	149	229	100	12	2.1
C30	165	245	110	17	2.3
C80	225	353	160	45	6.0
C150	275	435	200	86	11
C200	292	470	210	109	15

Bottom Pour Crucibles

SUPER A-SHAPES (AP)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
AP30	232	290	160	43	5.7
AP40	232	318	160	50	6.7
AP50	248	324	178	60	8.0
AP51	248	324	178	60	8.0
AP60	276	362	190	77	10
AP61	276	362	190	77	10
AP70	292	375	200	93	12

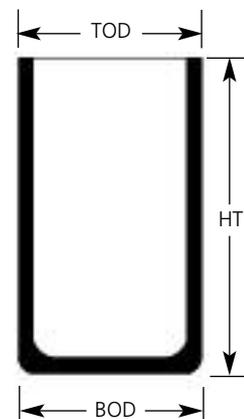
Crucibles for Bale Out Furnaces

SUPER BASINS (B)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
B173	397	343	215	126	22
B176	397	432	215	174	28



Cylindrical Crucibles for Induction Furnaces

SUPER E-SHAPES (E)	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Brass Capacity (Kg)	Brimful Capacity (Litres)
E3014	47	88	47	0.42	0.07
E3013	47	88	47	0.38	0.07
E1251	58	128	50	0.60	0.10
E115	59	155	54	1.10	0.19
E3016	62	88	62	0.92	0.16
E1255	64	154	52	1.60	0.27
E125	65	124	65	0.80	0.14
E467	70	152	70	1.75	0.30
E250	80	250	80	4.1	0.70
E468	82.5	156	82.5	2.3	0.40
E406*	82.5	156	82.5	3.0	0.51
E303	110	200	110	6.4	1.1
E301	100	265	100	7.4	1.3
E300	110	265	110	8.6	1.5
E96	130	250	130	14	2.3
E93	135	200	135	11	1.8
E323	165	318	165	25	4.3
E375	205	270	195	26	4.4
E305	310	500	310	120	21



УСТАНОВКА

Тигли SALAMANDER SUPER в стационарных печах возможно использовать без станда. При использовании в газовых печах, станд должен быть изготовлен из того же материала, что и тигель, для обеспечения равномерного прогрева дна тигля. Также станд должен обеспечить достаточную механическую прочность. Диаметр станда должен быть не менее диаметра дна тигля, а высота станда должна быть такой, чтобы дно тигля находилось на одном уровне с осевой линией горелки в газовых печах. Расположение тигля и станда должно быть отцентровано. При использовании станда в индукционных печах, между стандом и тиглем необходимо сделать подушку из неспекаемого материала, чтобы избежать прилипания тигля к станду.

ИНДУКЦИОННЫЕ ПЕЧИ

Рекомендуется нагреть тигель в печи перед использованием. Для этого необходимо включить печь на мощность 20% от максимальной. Дождаться пока тигель станет красноватым. Сделать выдержку 30 мин. Увеличить мощность до 50% от максимальной. Загрузить шихту 50 % по объёму тигля. После образования жидкой фазы печь необходимо перевести в режим максимальной мощности и продолжить плавку в обычном режиме.

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

Официальный представитель в России –
Кунгурцев Евгений

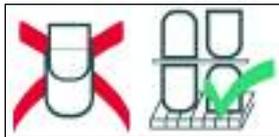
Моб. +7-922-2222-330

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.

