

ОПИСАНИЕ

ULTRAMELT – это карбидокремниевые тигли высочайшего качества, изготовленные на углеродистой связке по технологии изостатического прессования. Тигли разработаны специально для плавки и выдержки широкого спектра цветных металлов.

ПРИМЕНЕНИЕ

Тигли ULTRAMELT идеально подходят для плавки материалов с чрезвычайно суровой агрессивной средой. Тигли применяются в газовых печах, а также низко- и среднечастотных индукционных печах.

ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ

1000 - 1400°C (1830 - 2550°F)

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Высокая стойкость к термоударам
- Высокая стойкость к окислению
- Высокая устойчивость к эрозии
- Хорошая устойчивость к воздействию агрессивных химических реагентов
- Высокая механическая прочность
- Быстрая скорость плавки, благодаря высокой теплопроводности

ВНЕШНИЙ ВИД

Тигли ULTRAMELT окрашены в черный цвет. Маркируются с суффиксом ULTR.

РАЗМЕР И ФОРМА

Тигли ULTRAMELT изготавливаются различных форм и размеров. Для утолщения стенки тигля, для увеличения его стойкости, возможно при размещении заказа указать префикс (HW).

КАЧЕСТВО

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



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.

Индукционные печи: 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.

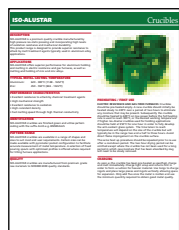
ПОЛНАЯ ЛИНЕЙКА ТИГЛЕЙ И АКСЕССУАРОВ ДЛЯ ЛЮБОГО РЕШЕНИЯ



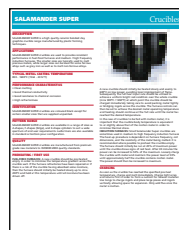
EXCEL E
Roller-Formed SiC



INDUX
Clay Graphite



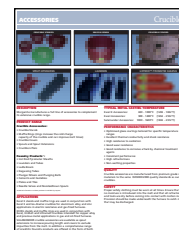
ISO-ALUSTAR
ISO-Pressed Clay Graphite



SALAMANDER SUPER
Clay Graphite



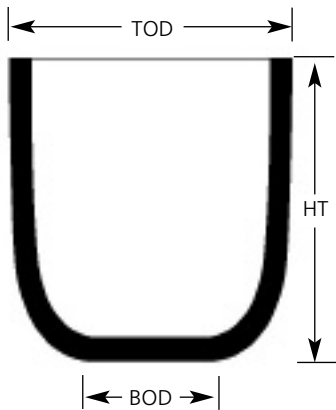
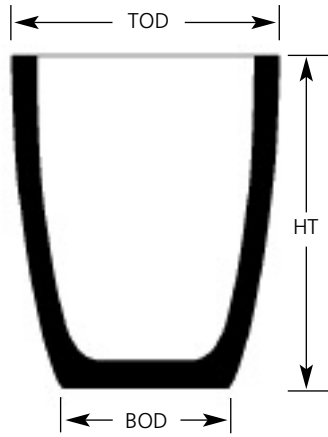
ULTRAMELT
ISO-Pressed SiC



ACCESSORIES



Официальный представитель в России – Кунгурцев Евгений; Моб. +7-922-2222-330
E-Mail: evgeny.kungurtsev@morganplc.com



CRUCIBLES FOR LIFT OUT AND BALE OUT FURNACES

Ultramelt A-SHAPES	TOD	HT	BOD	Wall	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
A60ULTR	272	365	175	22.5	82.2	10.9
A80ULTR	301	400	195	24.5	105	14.0
A80HWULTR	301	400	196	36	86	11.4
A425ULTR	468	595	270	46	394	52.5
A440ULTR	468	615	270	46	411	54.7
A465ULTR	469	645	270	46	436	58.0
A505ULTR	470	690	270	46	476	63.3
A560ULTR	471	750	270	46	526	70.1
A595ULTR	472	790	270	46	561	74.6
A655ULTR	473	850	270	46	612	81.4
A400ULTR	505	650	280	34.5	522	69.4
A500ULTR	520	710	285	38	592	78.7
A570ULTR	552	650	300	48	647	86.1
A580ULTR	553	710	300	48	721	95.9
A600ULTR	554	760	300	48	782	104.1
A690ULTR	555	795	300	48	826	109.9
A800ULTR	555	820	300	48	857	114.0

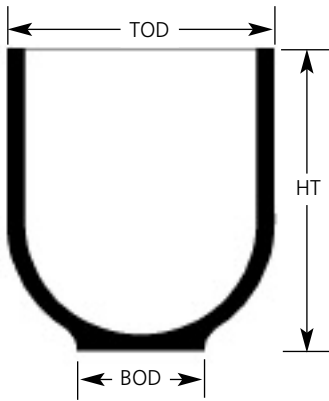
CRUCIBLES FOR BALE OUT FURNACES

Ultramelt BASINS	TOD	HT	BOD	Wall	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
B168ULTR	525	492	305	32	368	56.0
B171ULTR	527	600	305	32	510	73.0
B302ULTR	605	630	368	42	826	109.9
B302HWULTR	605	630	368	51	761	101.2
B503ULTR	609	850	368	42	1175	157.5
B503HWULTR	609	850	368	51	1091	145.2
B502ULTR	610	900	368	42	1265	168.3

ULTRAMELT US

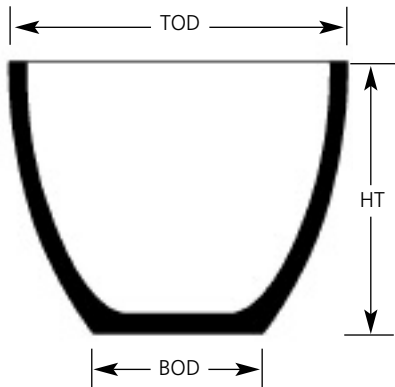
BASIN SERIES	TOD	HT	BOD	Wall	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
SC225TULTR	423	527	317	52	256	34
SC300TULTR	470	584	340	52	377	50.1
SC2650-700ULTR	527	700	368	42	676	89.9
SC2650-34ULTR	527	863	368	42	863	114.8
SC3400ULTR	603	483	368	42	591	78.6
SC3450ULTR	604	534	368	42	672	89.4
SC3500ULTR	604	565	368	42	721	96.0
SC600TULTR	606	685	368	51	842	112.1
SC3635ULTR	607	710	368	42	954	127.0
SC3750ULTR	608	813	368	42	1121	149.2
SC3750HWULTR	608	813	368	51	1035	137.7
SC800TULTR	610	915	368	51	1190	158.3
SC3800ULTR	610	915	368	42	1287	171.3

All dimensions are subject to normal manufacturing tolerances. MORGANITE CRUCIBLE LTD reserves the right to change specifications at any time. Not responsible for any typographic errors.



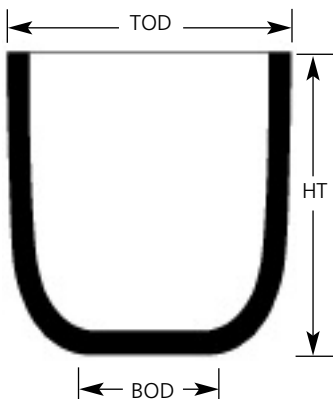
ULTRAMELT BN SHAPE

	TOD	HT	BOD	Wall	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
BN500ULTR	775	750	312	40	1599	220.0
BN600ULTR	780	900	312	40	2190	280.0



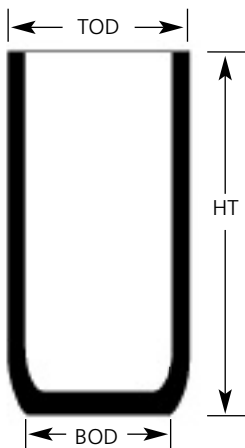
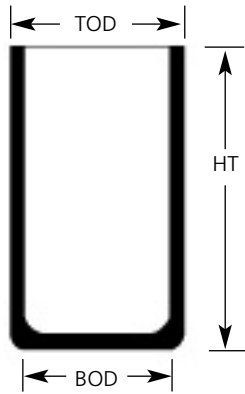
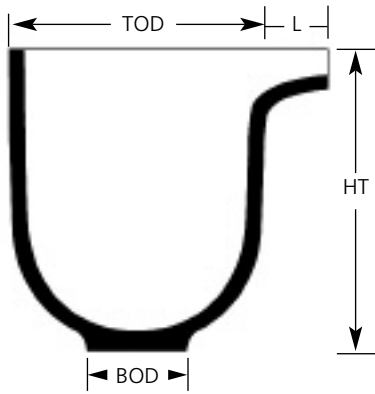
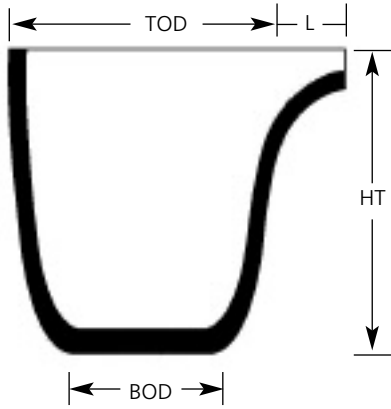
ULTRAMELT BOWL SERIES

	TOD	HT	BOD	Wall	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
SB900BULTR	883	648	368	45	1514	201.5
SB1000BULTR	885	712	368	45	1752	233.2
SC41200ULTR	886	826	368	45	2179	289.9



ULTRAMELT 3000 BASIN SERIES

	TOD	HT	BOD	Wall	L	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
SC30630ULTR	711	597	383	44		1085	144.4
SC30720ULTR	713	670	383	43		1253	166.7
SC30765ULTR	714	692	383	43		1304	173.5
SC30810ULTR	715	730	383	43		1389	184.8
SC31000ULTR	719	900	383	43		1791	238.3
SC31000FLULTR	719	900	383	43	325	1649	219.4
SC31100FLULTR	720	949	383	43	325	1765	234.9
SC31100HWULTR	720	949	383	57		1707	227.2
SC31150ULTR	721	975	383	42		1970	262.1
SC31150HWULTR	721	975	383	57		1764	234.7
SC31270ULTR	723	1041	383	42		2129	283.3
SC31270HWULTR	723	1041	383	57		1908	253.9
SC31400ULTR	725	1143	383	41		2377	316.3
SC31450ULTR	726	1168	383	41		2438	324.4
SC31450HWULTR	726	1168	383	56		2188	291.1



CRUCIBLES FOR TILTING FURNACES

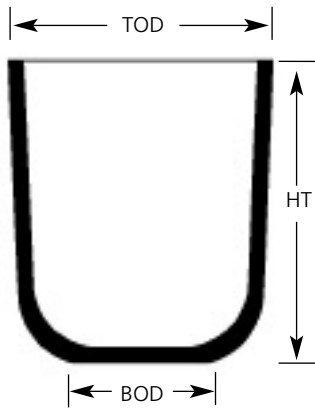
ULTRAMELT SPOUTED CRUCIBLES	TOD	HT	BOD	Wall	L	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
TP80HWULTR	301	400	196	36	280	57	9.8
SC225TFLULTR	423	527	317	52	292	229	30.5
TP843ULTR	432	973	216	40	146	249	38.7
SC300TFLULTR	470	584	340	52	292	335	45.8
SC301TFLULTR	470	584	340	52	325	282	43.8
TP287ULTR	520	600	368	42	146	411	60.4
SC430TFLULTR	521	635	368	51	294	503	66.9
TP89ULTR	555	820	300	48	146	-735	97.8
TP387ULTR	605	630	368	42	146	698	92.9
SC600TFLULTR	606	685	368	51	294	781	103.9
TP412ULTR	608	800	368	42	146	1100	146.4
SC700TFLULTR	608	813	368	51	320	943	125.5
TP512ULTR	610	900	368	42	146	1202	160.0
SC800TFLULTR	610	915	368	51	294	1127	150.0
SC801TFLULTR	610	915	368	51	320	1098	146.1

ULTRAMELT TBN SPOUTED SERIES	TOD	HT	BOD	Wall	L	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
TBN387ULTR	615	630	246	33	146	762	109.0
TBN412ULTR	615	800	246	37	170	999	137.0
TBN587ULTR	780	900	312	40	170	1571	217.0
TBN730ULTR	850	990	350	40	184	2164	259.0

CRUCIBLES FOR TILTING INDUCTION FURNACES

ULTRAMELT INDUCTION CYLINDERS	TOD	HT	BOD	Wall	Brass Capacity	Brimful Capacity
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(litres)
E323ULTR	165	318	165	17	23	4.0
E444ULTR	254	475	254	19	93	16.0
SI576-22ULTR	406	559	269	33	262	44.8
SI576ULTR	410	673	269	33	323	55.3
SC225TULTR	423	527	317	52	256	34.0
SI581-565ULTR	460	565	293	38	331	56.6
SI581-26ULTR	464	660	293	38	395	67.6
SI581-28ULTR	466	711	293	38	431	73.7
SI581ULTR	470	845	293	38	524	89.7
SIA819-22ULTR	608	559	470	42	560	95.8
SIA819ULTR	608	813	470	42	875	149.7
SIA819HWULTR	608	813	470	51	847	144.9
SC3034ULTR	609	864	470	42	939	160.7
SC3034HWULTR	609	864	470	51	907	155.1
SC3036ULTR	610	914	470	42	1003	171.6
SC3036HWULTR	610	914	470	51	966	165.3
SC3039ULTR	611	990	470	42	1099	188.0
SC6029ULTR	644	736	546	51	870	148.8
SC6030ULTR	644	762	546	51	904	155.0
SC6038ULTR	650	959	546	51	1174	200.8
E9053ULTR	905	1320	800	55	3534	604.6
E9050ULTR	905	1850	800	50	5090	870.8
E9051ULTR	905	1900	800	50	5238	896.2

All dimensions are subject to normal manufacturing tolerances. MORGANITE CRUCIBLE LTD reserves the right to change specifications at any time. Not responsible for any typographic errors.



ULTRAMELT 50000 INDUC- TION SERIES	TOD (mm)	HT (mm)	BOD (mm)	Wall (mm)	Brass Capacity (kg)	Brimful Capacity (litres)
SC38.5X30ULTR	962	762	734	55	2209	378.0
SC38.5X32ULTR	964	813	734	55	2370	405.5
SC38.5X37ULTR	967	940	734	55	2807	480.3
SC38.5X40ULTR	968	1016	734	55	3063	524.0
SC38.5X58ULTR	978	1473	734	55	4597	786.5
SC50064ULTR	978	1626	734	55	5173	885.0



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.

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

БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы необходимо осуществлять только в спецодежде с использованием средств индивидуальной защиты.

Печь должна быть снабжена аварийным сливом металла

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.

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.



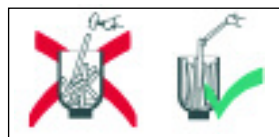
Тигель должен устанавливаться в печь без перекосов. Тигель не должен висеть на носике.



Пламя должно огибать тигель.



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



Слитки (шихта) должны загружаться вертикально и не должны распирать 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.

