



CAPITAL CRL 65

Продукт

Мулитобразующая футеровочная масса для индукционных печей CAPITAL CRL 65

Изготовитель

Capital Refractories Ltd
England, Англия

Общее

Мулитобразующая масса CAPITAL CRL 65 применяется в качестве футеровочной массы как в больших, так и в малых индукционных печах при плавке чугуна, бронзы и сплавов алюминия и бронзы.

Масса подходит для применения в условиях, где температура металла в печи может превысить значение 1650°C только на короткое время.

Температурное расширение мулитобразующих масс небольшое, поэтому обычно футеровка не требует ремонта. При использовании массы CAPITAL CRL 65 на средне- и высокочастотных индукционных печах стойкость футеровки достигает 100-300 плавков, в зависимости от условий эксплуатации.

При охлаждении футеровки до комнатной температуры в ней образуются небольшие трещины, следовательно, начиная плавку на холодной футеровке температуру печи необходимо поднимать медленно.

При использовании мулитобразующих масс необходимо следить за тем, чтобы за спеченным слоем всегда была неспеченная масса. Толщина спеченного слоя массы зависит от конечной температуры расплава, эффективности водяного охлаждения индукционной печи, толщины изоляционного миканита и слоя катушечной массы.

Для футеровки верхней части и носка печи обычно используется пластичная масса Capram 70.

Использование массы CAPITAL CRL 65

Футеровочную массу CAPITAL CRL 65 можно набивать вручную, но особенно хорошо подходят для этой цели пневматические вращающиеся вибраторы, выпускаемые фирмой Capital.

Стык двух масс CAPITAL CRL 65 и Capram 70 должен размещаться выше максимально возможного уровня расплава в печи на 25 мм, как при плавке, так и при спекании и выполняется следующим образом. Набивая сухую массу CAPITAL CRL 65 через каждые 10-15 см на её поверхности необходимо сделать проколы металлическим прутом и особенно важно сделать проколы в конце её набивки перед установкой пластической массы Capram 70. очень важно правильно сделать стык двух масс.



Вручную размятую массу Capram 70 распределить по поверхности сухой массы и попытаться вдавить её во внутрь массы CAPITAL CRL 65, особенно в местах проколов так, чтобы массы смешались между собой приibl. слоем в 25 мм. Затем футерование продолжается доверху только пластичной массой Capram 70. Так как пластичная масса содержит воду, то для удаления влаги необходимо на зафутерованной поверхности сделать отверстия. При спекании уровень расплава должен быть прим на 2 см ниже уровня стыка двух масс.

Спекание футеровочных массы CAPITAL CRL 65

Предпосылкой к применению футеровочных массы CAPITAL CRL 65 является факт защищённости индуктора от проникновения сухой массы. Индуктор должен быть защищён специальной индукторной массой (Silcote 90), которая должна быть высушена в соответствии с инструкцией, а также слоем изоляционного миканита. При спекании массы необходимо применение одноразового шаблона, толщина металлического листа которого предпочтительно должна быть 4 мм, но не менее 3 мм. В шаблоне должны быть просверлены 3 мм отверстия для удаления возможной влаги и газов, образующихся при спекании футеровочной массы.

Спекание массы CAPITAL CRL 65 производится только чугуном, даже если затем в печи будут плавиться медесодержащие сплавы.

После выполнения работ по футеровке печь осторожно и равномерно загружается мелким и чистым чугуном ломом. Это предохраняет шаблон от перекоса при температурах выше 800°C. Температуру шихты необходимо поднять до 800°C со скоростью приibl. 200° в час и продолжать выдерживать при 800°C до полного прекращения выделения пара и только затем после появления в печи расплава подъем температуры продолжается до конечного значения 1650°C на полной мощности. Выдержка при конечной температуре спекающей плавки зависит от ёмкости печи и от ожидаемой конечной температуры выплавляемых металлов и колеблется в пределах от ½ часа до 1 часа.

Общая

продолжительность спекающей плавки в 1-тонных и меньших печах должна составлять минимально 4 часа, а в больших печах не менее 6 часов.

Желательно после спекающей плавки провести подряд две - три плавки.

Упаковка

В бумажных мешках по 25 кг / 1000 кг на поддоне

Хранение и обработка

Продукт хранить в защищенном от влаги месте.

Транспортировка

При транспортировке продукт безопасен