



DIECOTE 835 универсальное порошковое покрытие для кокильного и центробежного литья

Изготовитель

James Durrans & Sons Ltd
Phoenix Works, Penistone
Sheffield, England, Англия

Использование

Diecote 835 – это универсальное порошковое покрытие для кокильного и центробежного литья на основе Al_2O_3 , которое разводится водой до готового состояния. Покрытие применяется при литье чугуна, стали и алюминия в открытый, неподвижный и вращающийся кокиль.

При центробежном литье применяется при литье изделий из чугуна, стали, цветных металлов и алюминия и наносится на формы с вертикальной, горизонтальной или наклонной осью вращения.

Приготовление готового покрытия из порошкообразного продукта DIECOTE 835

Покрытие необходимо тщательно перемешивать с помощью мощного перемешивающего устройства. На 25 кг сухого покрытия сначала добавить 15 л чистой питьевой воды, хорошо перемешивать в течении 5 минут до возникновения суспензии. После этого добавить ещё 5л воды и перемешивать в течении 5 мин, затем добавляется ещё 5 л воды и перемешивается 5 мин. После такой процедуры перемешивания параметры готовой суспензии должны составлять:

Значение Вауме 60 +/- 5 °Ве
Удельный вес 1,5 +/- 0,04 кг/л

Подходящие значения Вауме при:

нанесении кистью 18 – 22 сек (чашка Ф. 4 мм), 55– 65 °Ве
распылении 16 – 18 сек (чашка Ф. 4 мм), 50– 55 °Ве

При литье чугуна для снижения поверхностного натяжения перед использованием готовой суспензии в неё необходимо добавить жидкое мыло (Фэри или ему подобное моющее средство) в количестве 35г на 25 кг сухого порошка при постоянном перемешивании. Перед употреблением готовый состав слегка перемешать.

Покрытие наносить на предварительно очищенную щёткой, сжатым воздухом или напором воды поверхность кокиля. Оптимальная температура формы при нанесении покрытия составляет 200 – 300°C. Необходимо дать покрытию оршо просохнуть перед заливкой. Покрытие необходимо наносить после каждой заливки.



Применение DIECOTE 835 при центробежном литье стали

1. Температура кокиля должна быть 250 – 300°C.
2. Толщина слоя влажного покрытия должна составлять 0,8-1,0 мм, а толщина сухого слоя – 0,6 – 0,8 мм
3. Покрытие необходимо распылять как можно более равномерным слоем, рекомендуемое давление 3 Bar
4. Поверхность отливки получается такой же ровной, как и поверхность кокиля с нанесенным покрытием
5. При литье стали не нужно добавлять жидкое мыло

Упаковка

25 кг мешок / 1000 кг поддон

Транспортировка

Продукт Diecote 835 не является опасным грузом при транспортировке