

Edizione No: 01  
Data: 01/2009

Scheda Tecnica – Crogioli

# ISO Universal

Crogioli di qualità superiore, formati mediante pressatura isostatica, dotati di elevatissima conduttività termica.



Densità	Porosità apparente	Carico di rottura a flessione	Conduttività termica	Resistività elettrica	Perdita al fuoco
[g/cm <sup>3</sup> ]	[%]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[W/mK]	[Ω* μm]	[%]
2,2 - 2,25	10 - 12	10 - 12	40 - 50 (a t.a.)	300 - 500	33 - 38
			20 - 25 (a 800 °C)		

## Applicazione

- Fusione e mantenimento di leghe di rame in forni a gas con bruciatore
- Fusione di leghe di alluminio in forni a gas con bruciatore
- Forni a induzione a media ed alta frequenza >1000Hz - 3000Hz
- Metalli preziosi
- Distillazione dello zinco
- Colata continua di leghe di rame e metalli preziosi

## Proprietà

I crogioli **ISO Universal** sono prodotti col processo di formatura isostatica ad alta pressione, che assicura la massima densità e resistenza meccanica. Conseguentemente, i crogioli ISO Spezial sono caratterizzati da elevata conduttività termica, bassa porosità e ottima resistenza all'attacco degli agenti chimici, ad esempio provocati dall'uso dei flussi di trattamento della lega.

## Temperatura della lega

800°C - 1450°C

## Caratteristiche

- Ottima conduttività termica
- Elevata densità ed eccellente resistenza meccanica
- Ottima resistenza all'attacco chimico dei prodotti di trattamento della lega

## Controllo di qualità

I crogioli **ISO Universal** sono prodotti in accordo con gli standard ISO9001 e ISO14000.

## Immagazzinamento

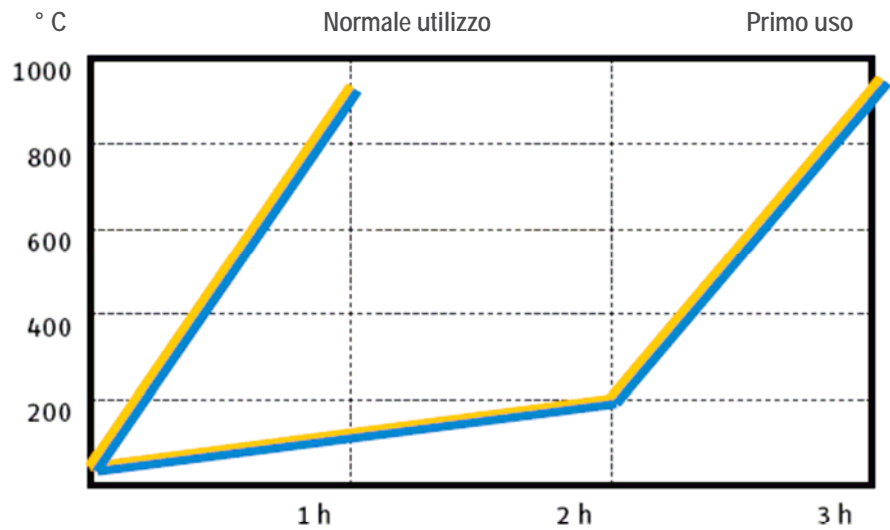
I crogioli **ISO Universal** devono essere mantenuti in ambienti asciutti e riscaldati (per maggiori dettagli, si prega di prendere visione della guida di uso e manutenzione all'interno del catalogo).

## Salute e sicurezza

La scheda di sicurezza è disponibile a richiesta.

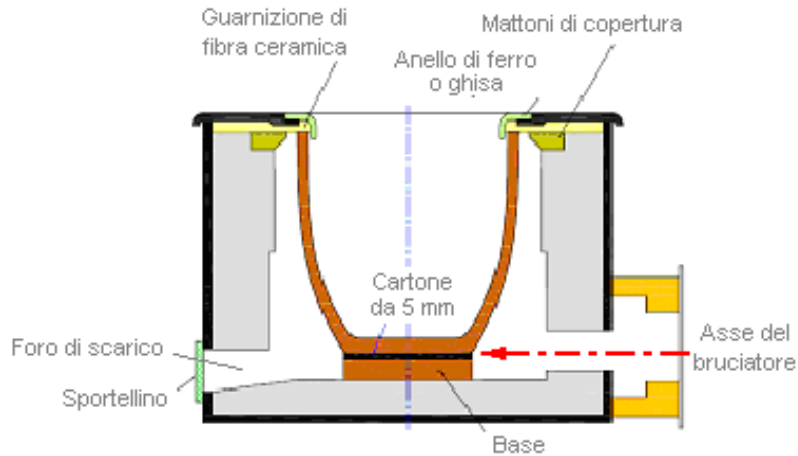
## Riscaldamento Primo uso

Ciclo di avviamento: per essiccare crogiolo e forno, portare progressivamente a 200°C in 2 ore. Riscaldare quindi velocemente ad almeno 900°C entro un'ora, per assicurare una fusione uniforme dello smalto di rivestimento con la formazione di un ulteriore strato anti ossidazione. Successivamente, portare il crogiolo alla temperatura di lavoro e caricare immediatamente. Dopo il primo uso, il ciclo di essiccazione a 200°C non è più necessario, a meno che il crogiolo non sia rimasto inattivo a temperatura ambiente per diversi giorni (nel qual caso il ciclo di avviamento 2h/200°C va ripetuto).



Nel corso del primo utilizzo, portare il crogiolo ad 900°C troppo lentamente, oppure non raggiungere tale temperatura, avranno come risultato una considerevole limitazione della vita del crogiolo.

#### Installazione dei crogioli ISO Universal in forni di fusione/mantenimento a gas (fissi)



#### Installazione dei crogioli ISO Universal in forni rovescibili a gas

