

Edizione No: 01
Data: 01/2009

Scheda Tecnica – Crogioli

Super Rapid

Crogioli di qualità superiore, in grafite-argilla, dotati di ottime proprietà di resistenza termica, all'urto meccanico ed all'attacco chimico.



Densità	Porosità apparente	Carico di rottura a flessione	Conduttività termica	Resistività elettrica	Perdita al fuoco
[g/cm ³]	[%]	[N/mm ²]	[W/mK]	[Ω* μm]	[%]
1,7 - 1,8	19 - 22	14 - 18	7 - 10	500 - 800	38 - 42

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 con forti sollecitazioni meccaniche
- Forni a induzione a media ed alta frequenza >1000Hz - 3000Hz
- Tutti le leghe non ferrose, incluse quelle di metalli preziosi

Temperatura della lega

800°C - 1450°C

Caratteristiche

- Ottima conduttività termica
- Eccellente resistenza meccanica
- Ottima resistenza alle tensioni di origine termica
- Ottima resistenza all'attacco chimico dei prodotti di trattamento della lega
- Disponibilità di crogioli di grandissima dimensione

Controllo di qualità

I crogioli **Super Rapid** sono prodotti in accordo con gli standard ISO9001 e ISO14000.

Immagazzinamento

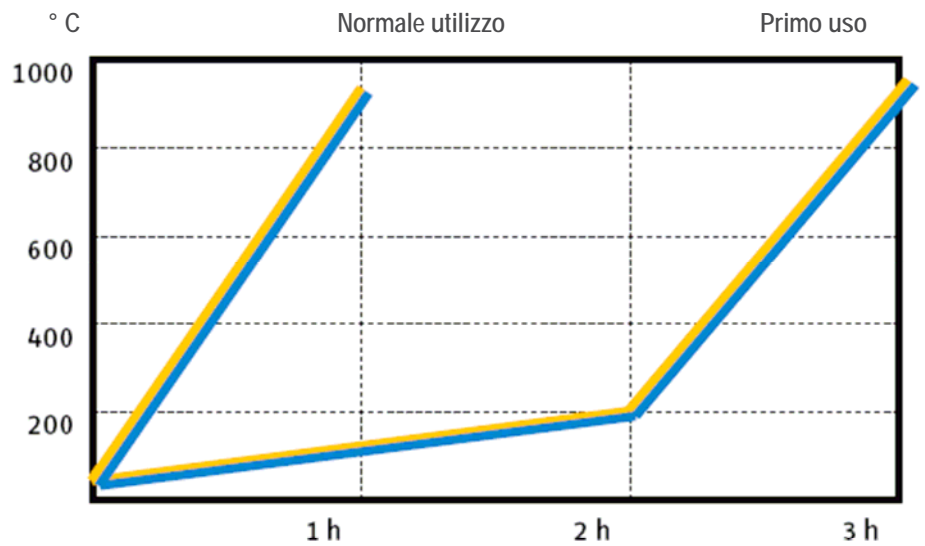
I crogioli **Super Rapid** devono essere mantenuti in ambienti asciutti e riscaldati (per maggiori dettagli, si prega di prendere visione della guida di uso e manutenzione all'interno del catalogo).

Salute e sicurezza

La scheda di sicurezza è disponibile a richiesta.

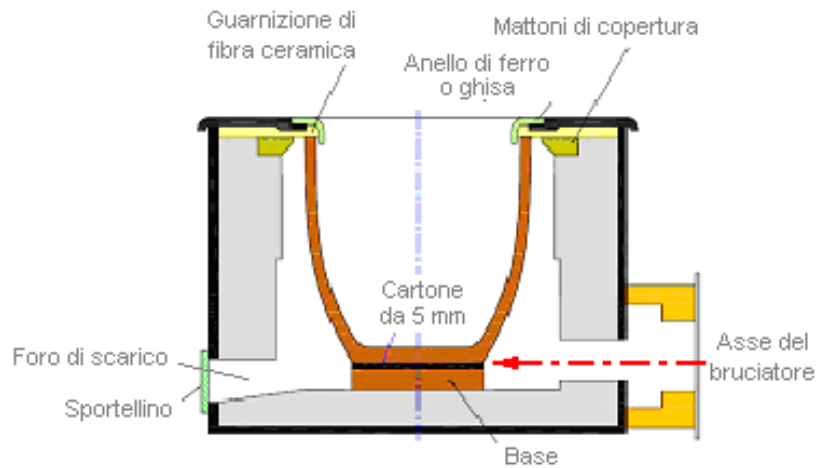
Riscaldamento Primo uso

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 Super Rapid in forni di fusione/mantenimento a gas (fissi)



Installazione dei crogioli Super Rapid in forni rovesciabili a gas

