

Графитизирующий модификатор для чугуна Графитплюс®

Графитплюс® – очень эффективный, легкорастворимый, экономичный модификатор сбалансированного состава и зернистости для поздней графитизирующей обработки расплавов всех марок чугунов в литейном ковше или форме.

Характеристики и область применения

Графитизатор Графитплюс® - смесевой модификатор на основе высококачественного ферросплава и тщательно подобранных по химическому и компонентному составу активных модифицирующих присадок общей фракцией до 2,0 мм. Модификатор способствует появлению большого количества центров кристаллизации графита в расплаве, и это количество остается высоким в процессе длительного времени выдержки металла. Благодаря этому, данный модификатор также отлично подходит для модифицирования в крупных ковшах, а также, если разливка чугуна по формам требует длительного времени. Отсутствие шлакообразующих элементов и специальные добавки гарантируют полное растворение присадки даже в холодных чугунах и минимизируют количество неметаллических включений и газов присутствующих в обрабатываемом расплаве. Данный модификатор применяется на всех марках чугуна выплавленных по любой технологии и совместим с другими технологическими операциями обработки сплава (легирование, сфероидизация, рафинирование и т.д.). Модификатор **Графитплюс®** незаменим для графитизирующего модифицирования легированных карбид стабилизирующими элементами марок чугунов и чугунов склонных к образованию участков хрупких и твердых высокоуглеродистых фаз трудно поддающихся механической обработке (тонкостенное литье, кокильное литье, синтетический чугун, высоколегированные сплавы, холодный ваграночный расплав и т.д.).

Физикохимические характеристики

Объемный вес: 1450-1650 кг/м³, Зернистость – 0,2-2,0 мм, Температура плавления – 1210 °С, Температура полного усвоения расплавом: 1280 °С, Химический состав: 60<Si<70%, 0,5<Me<10,0, Специальные добавки–5-9%; Fe - ост.

Технология использования

При ковшевой обработке модификатор вводится в струю металла при заливке из печи в раздаточный ковш. Малый размер навески, необходимой для получения качественного чугуна, делает модификатор **Графитплюс®** идеальным материалом для модифицирования в струе металла (ввод непосредственно на струю разливаемого по формам металла) или в форме в качестве присыпки в зумпф или в виде фасонных изделий (брикета), что гарантирует полное устранения кромочного отбела в наиболее проблемных и тонкостенных отливках. Расход 0,05...0,3% в зависимости от склонности чугуна к отбелу и метода ввода в расплав. Время сохранения эффекта графитизирующего модифицирования не менее 20 минут.

Эффект от применения

Модификатор **Графитплюс®** эффективно уменьшает отбел и твердость отливок, улучшает механические характеристики и морфологию графита, измельчает, усредняет структуру, контролирует содержание нежелательных примесей, улучшает жидкотекучесть, препятствует переохлаждению расплава, уменьшает дефекты усадочного характера и другие виды брака. Обработка смесевым модификатором позволяет внепечным способом переводить чугун в более высокие марки, получать качественные и плотные отливки с высокими эксплуатационными показателями, без применения операции высокотемпературного отжига. Модификатор **Графитплюс®**

позволяет значительно снизить затраты на модифицирование и механическую обработку как серых, так и высокопрочных чугунов.

По эффективности Графитплюс® превосходит следующие модификаторы:

Ферросплавы (ферросилиций с барием, ферросилиций с магнием и РЗМ, ферросилиций со стронцием и (или) церием, силикобарий, силикокальций), легкоплавкие модификаторы для снятия отбела на основе сплавов алюминия, высокодисперсные ультрадисперсные и нанопорошки, смесевые железокремниевые порошки с активированным углеродом, «Калой», «Нукалой» и другие графитизирующие присадки

Преимущества использования

Модификатор **Графитплюс®** доказал свою чрезвычайную эффективность и универсальность по сравнению с аналогами и имеет следующие преимущества:

- При значительных флуктуациях химического состава и температуры базового расплава чугуна достигается неизменно стабильные механические свойства и качество готовых литых заготовок;

- Способность подавлять отбел как в СЧ так и в ВЧ вместе с возможностью контроля содержания примесей делает модификатор **Графитплюс®** подходящим для различных марок чугунов и способов литья. Предприятиям нет необходимости использования различные марки модификатора для разных железокремниевых сплавов;

- Возможность обработки расплавов с очень низкой температурой;

- Низкий расход графитизирующего модификатора и меньшие затраты на модифицирование;

- Способ введения в чугун — любой из известных, в том числе - через автоматические дозаторы;

- Исполнение – плакированный гидрофобным углеродным материалом фракционированный порошок с включениями гранулированных высокодисперсных фракций общей фракции до 2 мм, фасонные изделия (брикеты и таблетки) — по требованию заказчика;

- Ограничения к применению – нет;

- Химический состав модификатора, по желанию Заказчика, может быть адаптирован к существующему технологическому процессу.

Упаковка

Графитизирующий модификатор для чугуна Графитплюс® для уменьшения отбела в чугунных отливках поставляются в виде порошка определенной фракции и упаковываются в герметичные пакеты по 20-30 кг.

Модификатор для графитизации чугуна является взрывопожаробезопасными, нетоксичными, экологически безвредным материалом.

Обозначение продукции при заказе и в документах – **«Графитизирующий модификатор для чугуна Графитплюс®»**.

Внедрение в литейном производстве операции модифицирования чугуна модификатором для снятия отбела в чугуне **Графитплюс®** гарантирует получение качественных отливок и уменьшение себестоимости литья.

Производитель материала: ООО «Дагаз», г. Москва, Анадырский проезд, 63, 263

Телефон: +7 (926) 566-85-14, Skype: scorp-777, E-mail: info@casting-m.ru

Website: www.casting-m.ru