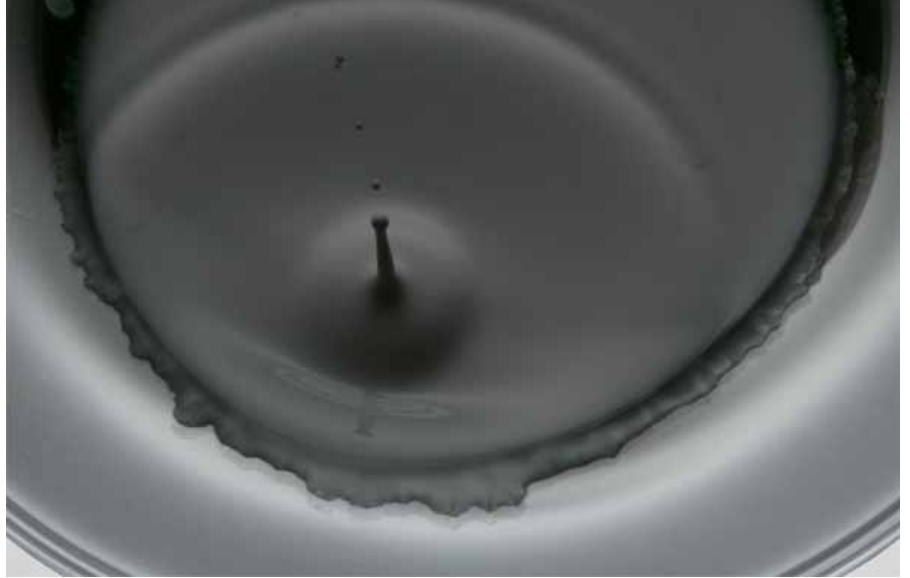




EKamold[®] CAST-C

铝工业中的脱模剂和保护涂层

EKamold[®] Cast-C 是新一代的氮化硼涂料,用于陶瓷基材有着无可比拟的脱模和保护性能。



EKamold[®] Cast-C

特性

熔融铝的加工温度为 680-800 °C。在运送的过程中,熔融铝会和铸槽、台面等的耐火内衬有接触。熔体以及生成的氧化物表层就会侵袭耐火内衬,因此必须对其加以保护。同时,必须防止耐火内衬有粒子脱落而污染熔体。最有效的措施就是在耐火内衬上涂一层脱模涂料。

六方氮化硼是特别适合于此的一种材料,不会被液态铝浸润。

然而,氮化硼自身不具有粘合性。可以通过一个附加的耐火粘合剂系统来提供粘附力。因此,与现在广泛使用的骨灰不同,氮化硼涂料可以用于复合铸造。

优势

专利纳米粘合剂

- 此粘合剂对各种基材都有无与伦比的粘合力,无论基材是无孔水泥还是多孔纤维材料。也不需要基板进行特殊的预处理。
- 此粘合剂的涂层厚度可达 1 mm,并且没有剥落的风险。这就使本地修复受损涂层变得很容易。
- 涂层可以涂得很厚,以修复耐火内衬中的孔洞和裂痕。这就免除了耗时耗力的清除耐火材料上氮化硼涂层的工作。
- 单位涂覆的铸件数增加。
- 凝胶所具有的触变性允许固体颗粒在贮藏时析出、沉淀。



EKamold® Cast-C

添加剂—已申请专利—具有以下优势:

- 从室温到 750 °C 的整个温度范围内, 涂层都保持弹性, 并且不剥落。
- 抗刮擦性强, 因而有更好的除渣抗性。
- 涂料在首次使用前是灰色的, 因此在使用过程中很容易通过视觉辨别。当涂料和液态铝接触之后就呈现出象牙色。添加剂不含任何重金属载体。

即使涂层不均匀, EKamold® CAST-C 所具有的优势也是显而易见的。EKamold® CAST-C 拥有更好的耐久性, 意味着缩短了铸造过程的停机时间, 并且降低了涂覆的劳动成本。EKamold® CAST-C 因此提高了铸造的效率。

应用

EKamold® CAST-C 涂料可以喷涂、刷涂或浸泡。涂料的触变特性意味着简单的摇晃就可以将其分散。稀释的时候必须倍加小心, 因为有可能造成粘合剂性能的改变。由于烘焙涂料的性能, 它直接和熔化铝接触。因此, 在使用前不需要进行热处理。涂料可以通过气炉来干燥。

注:

尽管涂层干燥很快, 但耐火衬底仍可能会有残留水分。一旦接触到熔融的铝, 就可能引起闪蒸和铝熔体飞溅。

规格

产品数据	EKamold® Cast-C
颜色	首次使用前为灰色 接触温度 > 700 °C 时变为象牙色
固含量(BN)	> 20 %
溶剂	水
pH	弱酸性
粘合剂(专利)	无机
密度	1,2 - 1,3 g/cm³
使用温度	2.000 °C 保护气体 1.400 °C 真空 1.000 °C 空气

应用实例:

- 铸槽
- 塞子
- 喷嘴
- 节气阀
- 浮体
- 阀门
- 炉顶钢圈

存储

保持容器密闭, 注意防冻。

本文数据基于当前我们所知的范畴, 但并不免除用户在收到后立刻仔细核对所有来源数据的义务。我们保留随技术进步或者新产品研发而进行产品参数更新的权利。由于生产过程中的工艺条件不受我们所控制, 特别是在采用其他公司原料的时候, 本文建议应按照使用建议进行仔细检查和验证。本文并不为用户可能侵犯第三方权益免除责任, 必要时请明确地澄清有关情况。本文不构成对该产品在某具体用途上的适当性或适合性的明示或暗示的担保。

管理系统经 DIN EN ISO 9001 和 DIN EN ISO 14001 认证。
EKamold® 是 ESK 陶瓷公司的注册商标。

ESK Ceramics GmbH & Co. KG
Max-Schaidhauf-Str. 25
87437 Kempten, Germany/德国
网址 www.esk.com, 邮件 info@esk.com