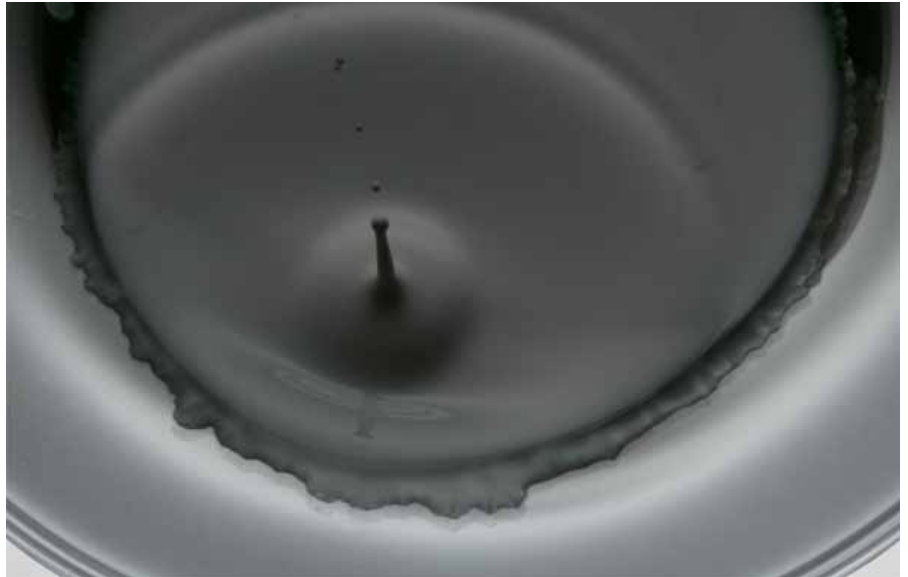




EKamold® CAST-C

IZOLACYJNA POWŁOKA OCHRONNA DLA PRZEMYSŁU ALUMINIOWEGO

EKamold® Cast-C jest przedstawicielem nowej generacji powłok ochronnych do użytku na powierzchniach ceramicznych



EKamold® Cast-C

Właściwości

Płynne aluminium jest przetwarzane w temperaturze pomiędzy 680° C i 800° C. Podczas transportowania płynne aluminium jest w kontakcie z ogniotrwałymi powierzchniami rynien odlewniczych, stołów itd. Odlewy, jak również tworzące się pokrycia tlenkowe, zachowują się agresywnie w stosunku do ogniotrwałych powierzchni, dlatego powierzchnie te należy chronić przed płynnym metalem. Jednocześnie należy wziąć pod uwagę, że z powierzchni ogniotrwałych uwalniają się cząstki, które wpływają na jakość odlewów i mogą je zanieczyścić.

Zdarzeniom tym najlepiej zapobiegać poprzez użycie izolujących powłok ochronnych, nanoszonych na powierzchnie ogniotrwałe. Szczególnie odpowiednim materiałem na powłoki ochronne jest sześciokątny azotek boru, ponieważ ciekłe aluminium

nie przywiera do niego. Jednak kluczem do sukcesu EKamold® jest opatentowany nano-łącznik. Powoduje on przywieranie powłoki do niemal każdej powierzchni, łatwą naprawę oraz zwiększa jej wytrzymałość.

Przewagi

Opatentowany nano-łącznik

- Łącznik ten umożliwia dotychczas nieosiągalne przywieranie do powierzchni każdego rodzaju. Jest nieistotne, czy mamy do czynienia z powierzchnią typu cementowego czy materiałem porowatym. Nie ma też szczególnych wymogów co do podkładów.
- Dzięki nano-łącznikowi można nałożyć powłoki do 1 mm grubości bez ryzyka pęknięcia czy łuszczenia

się. Ułatwia to dokonywanie napraw uszkodzonej powłoki.

- Przy grubo nakładanej powłoce można dokonywać reperacji dziur i rys w powierzchni ogniotrwałej. Dzięki temu nie ma konieczności używania dodatkowych środków, jak było to w przypadku dotychczasowych powłok ochronnych.
- Zwiększona ilość możliwych odlewów przypadających na powłokę.
- Specjalna struktura środka, powodująca że jest on zawsze mieszany, zapobiega oddzielaniu się warstw podczas magazynowania i konieczności mieszania produktu przed użyciem.



EKamold® Cast-C

Zgłoszone do opatentowania Additive, przynoszą następujące ulepszenia:

- Powłoka pozostaje giętka w temperaturach od 20 do 750° C i dzięki temu się nie odkleja
- Wysoka wytrzymałość na uszkodzenia, a dzięki temu lepsza odporność przy pokrytych powłoką uszkodzeniach powierzchni.
- Przed użyciem produkt jest szary i dzięki temu łatwo rozpoznawalny. Po kontakcie z ciekłym aluminium kolor powłoki zmienia się w kierunku żółtozielonego.

EKamold® Cast-C pokazuje swoje znakomite właściwości także przy nieregularnym użyciu. Polepszona żywotność EKamold® Cast-C zmniejsza czasy przestojów produkcyjnych w procesach odlewniczych i redukuje nakład pracowniczy przy nakładaniu. Dzięki temu EKamold® Cast-C podnosi wydajność odlewni.

Sposób używania

Powłoka EKamold® Cast-C może być nakładana w dowolny sposób (pędzlem, wałkiem, poprzez zanurzenie czy pistoletem). Płynną formę należy uzyskać poprzez wstrząśnięcie produktu (produkt z e względu na swoje właściwości jest cały czas zmieszany). Rozcieńczanie należy przeprowadzać bardzo ostrożnie, gdyż mogą ulec zmianie właściwości nanołączników, powodujących właściwe przywieranie do powierzchni. Powłoka nie potrzebuje wypiekania, gdyż uzyska docelowe właściwości w momencie kontaktu z ciekłym aluminium, może być jednak osuszana przy użyciu palników gazowych.

Uwaga:

Pomimo, że powłoka bardzo szybko wysycha, może się zdarzyć, że na będącej pod powłoką ochronną powierzchni ogniotrwałej znajdują się resztki wilgoci. Przy kontakcie z ciekłym aluminium może to doprowadzić do nagłych, uderzeniowych odparowań, a co za tym idzie wystrzałów aluminium.

Specyfikacja

Dane produktu	EKamold® Cast-C
Kolor	szary przed pierwszym użyciem, przy temp. 700° C kolor kości słoniowej
Zawartość ciał stałych (BN)	> 20 %
Czynnik wiążący	Woda
pH	delikatnie kwasowy
Łącznik (opatentowany)	Anorganiczny
Gęstość	1,2 - 1,3 g/cm ³
Temperatura stosowania	2000 °C gazy ochronne 1400 °C próżnia 1000 °C powietrze

Przykłady zastosowania:

- rynnny
- trzpienie
- kształtki
- dysze
- elementy ślizgowe
- pływaki
- zawory
- pierścienie Hot Top

Przechowywanie

Opakowanie powinno być szczelnie zamknięte i przechowywane w warunkach, które chronią zawartość przed przemarzaniem.

Dystrybutor

Guenther Polska Sp. z o.o.,
Ul. Kamińskiego 201-219,
51-126 Wrocław, Polska,
Tel +48 071 352 70 70, Faks +49 071 352 70 71
biuro@guenther.com.pl, www.guenther.com.pl