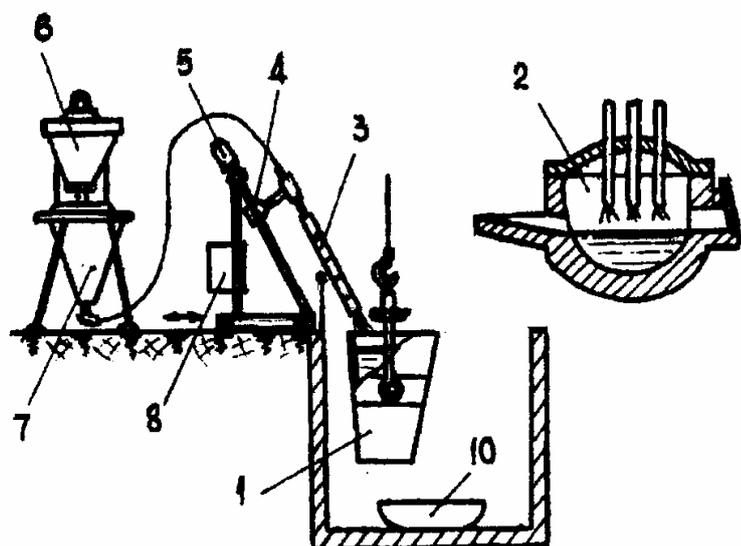




Обработка расплавов порошкообразными материалами в литейном производстве

Разработанные и проверенные в производственных условиях оборудование и технология позволяют снизить содержание серы в стали до 0,008%, в чугуне - до 0.005%; кислорода - в 1.5-2 раза; снизить брак отливок по трещинам и газовой пористости в 2-3 раза; достигнуть повышения пластических свойств и ударной вязкости.



- 1 - ковш с жидким металлом;
- 2 - электропечь;
- 3 - фурма;
- 4 - кронштейн с кареткой;
- 5 - электродвигатель;
- 6 - сменный контейнер с порошком;
- 7 - камерный пневмопитатель;
- 8 - пульт управления;
- 9 - стойка;
- 10 - шлаковальня.

Технические характеристики:

емкость ковша - 6-20 т; максимальный ход фурмы - 1800 мм; угол наклона фурмы по вертикали - 15-30 град.; расход газа - 0.1-1.0 м²/мин; расход порошка - 1-8 кг/т; продолжительность обработки - 3-5 мин.; снижение температуры металла в процессе обработки - 10-40 °С; установленная мощность - 1.5-0.4 кВт; масса установки (с баллоном газа) - не более 450 кг; несущий газ - аргон, азот, воздух, углекислый газ.

Оборудование может быть изготовлено на протяжении 6-12 месяцев.