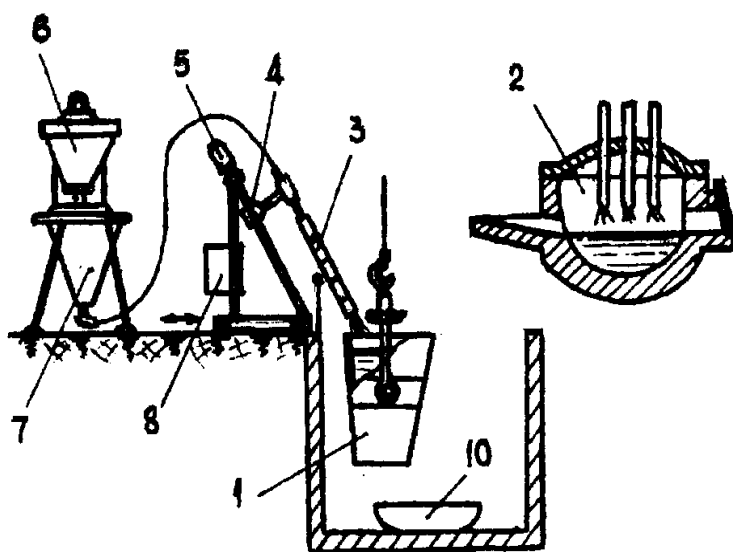




Обробка розплавів порошкоподібними матеріалами в ливарному виробництві

Розроблені та перевірені в виробничих умовах обладнання та технологія дозволяють знизити вміст сірки в сталі до 0.008%, в чавуні - до 0.005%; кисню - у 1.5-2 рази; знизити брак відливок по тріщинам та газовій пористості в 2-3 рази; досягнути підвищення пластичних властивостей та ударної в'язкості.



- 1 - ківш з рідким металом;
- 2 - електропіч;
- 3 - фурма;
- 4 - кронштейн з кареткою;
- 5 - електродвигун;
- 6 - змінний контейнер з порошком;
- 7 - камерний пневможивильник;
- 8 - пульт керування;
- 9 - стійка;
- 10 - шлаковня.

Технічні характеристики:

ємність ковша - 6-20 т; максимальний хід фурми - 1800 мм; кут нахилу фурми до вертикалі - 15-30 град.; витрата газу - 0.1-1.0 м²/хв; витрата порошку - 1-8 кг/т; тривалість обробки - 3-5 хв.; зниження температури металу у процесі обробки - 10-40 °С; встановлена потужність - 1.5-0.4 кВт; маса установки (з балоном газу) - не більш за 450 кг; несучий газ - аргон, азот, повітря, вуглекислий газ.

Обладнання може бути виготовлено на протязі 6-12 місяців.

Please forward your proposals and suggestions to:

34/1 Vernadsky Avenue, 03680, Kiev-142, Ukraine, Physico-Technological Institute of Metals and Alloys of the National Academy of Sciences of Ukraine. Tel. (044) 444-35-15, Fax (044) 459-50-29, E-mail: metal@ptima.kiev.ua