

Противопригарные Покрyтия



ISO9001 ISO14001

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

- Покрyтия на спиртовой основе
- Покрyтия на водной основе
- Специальные покрyтия

**НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР
ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**





ПРОТИВОПРИГАРНЫЕ ПОКРЫТИЯ НА СПИРТОВОЙ ОСНОВЕ серии «FQ» И ПРОТИВОПРИГАРНЫЕ ПОКРЫТИЯ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ серии «FS»

[КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ]

Противопригарные покрытия серий «FQ» и «FS» – улучшают качество литой поверхности, предотвращают разрушение песчаной основы смеси, защищают форму и предотвращают размыв ее поверхности, изолируют жидкий металл от поверхности формы, снижают появление газовых раковин и других дефектов, положительно воздействуют на скорость затвердевания металла

[ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ]

Противопригарные покрытия для литейного производства серии «FQ» – на спиртовой основе и «FS» – на водной основе применяются с разнообразными формовочными смесями и делают возможным их применение в производстве отливок из черных и цветных сплавов:

- Хорошо восстанавливают свои свойства после перемешивания, обладают выравнивающей способностью, не оставляют следов от кисти.
- Просты в применении.
- Обладая низкой газотворной способностью, сокращают количество раковин.
- Покрытия на спиртовой основе легко воспламеняются и хорошо горят, не оставляя трещин и пузырей. Образуют прочное сцепление с поверхностью форм и стержней.
- Обладают хорошими защитными свойствами. Позволяют получить качественную поверхность.
- Легко отделяются от отливок при финишных операциях.

[КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ]

Открыть емкость, тщательно перемешать содержимое тары с помощью ручного миксера или другого подходящего инструмента, после этого следует проконтролировать вязкость и плотность.

Плотность и вязкость покрытия должны быть скорректированы путем разбавления в соответствии с применяемым методом нанесения.

1. Обдуть рабочую поверхность формы сжатым воздухом для удаления остатков песка. Нанести покрытие равномерным слоем, пользуясь принципом «сверху вниз, слева направо». Убедитесь, что покрытие нанесено ровным слоем, поскольку при большой толщине вероятно образование пузырей и трещин, однако при недостаточной толщине слоя возможен пригар. Толщина слоя обычно колеблется в пределах 0,3~0,5 мм.

2. При отверждении спиртовых покрытий путем их поджигания следует обратить внимание на момент начала поджога, который будет зависеть от размера формы и интервала времени прошедшего после нанесения. Покрытие на небольшой форме может поджигаться сразу после нанесения всего покрытия, а для большой – лучше наносить и поджигать послойно и по частям. В зимний период рекомендуется дополнительно использовать горелки для окончательного спекания покрытия в тех частях формы, где тепла от горения самого слоя недостаточно. После этого можно собирать форму под заливку.

3. При отверждении водных покрытий требуется тепловая сушка в различного вида установках, после которой можно осуществить сборку.

4. Возможны следующие методы нанесения покрытия: кистью, окунанием, распылением и обливом.

[МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ]

1. Хранить покрытия при комнатной температуре.
2. Покрытия на спиртовой основе должны находиться вдали от открытого огня и источников тепла, избегать попадания прямых солнечных лучей.

[ХРАНЕНИЕ]

Хранить в местах с хорошей вентиляцией, вдали от нагревательных приборов.

Гарантийный срок хранения 6 месяцев.

ПРОТИВОПРИГАРНЫЕ ПОКРЫТИЯ НА СПИРТОВОЙ ОСНОВЕ серии «FQ»

[ТИП И СПЕЦИФИКАЦИЯ ПОКРЫТИЙ НА СПИРТОВОЙ ОСНОВЕ]

Марка	FQ407-2	FQ507	FQ707	FQ580	FQ600	FQH500	FQ500-A	FQT290
Цвет	Серый	Красный	Черный	Тем.-желт.	Белый	Белый	Синий	Светло-желтый
Огнеупорный наполнитель	Графит	Графит	Графит	Боксит	Циркон	Циркон	Циркон	Магнетит
Плотность (при 25°C), г/см ³	1.2~1.4	1.1~1.3	1.0~1.2	1.35~1.7	1.5~1.9	1.6~2.05	1.6~2.1	1.40~1.85
Вязкость (сопло Ф4, 25°C), с	14.5~17	17~20	19~22	19~22	17~22	19~23	18~21	16~18
Седиментационная устойчивость, %, не менее	98(2ч)	98(2ч)	97(2ч)	98(2ч)	98(2ч)	98(2ч)	98(2ч)	97(2ч)
Применение	Чугунное и цветное литье	Чугунное литье	Крупное чугунное литье	Мелкое стальное чугунное литье	Крупное чугунное, мелкое и среднее стальное литье	Стальное литье	Стальное литье	Для литья марганцовистой стали
Срок хранения	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.
Примечание	Возможен выпуск продуктов по требованию заказчика							



ПРОТИВОПРИГАРНЫЕ ПОКРЫТИЯ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ серии «FS»

[ТИП И СПЕЦИФИКАЦИЯ ПОКРЫТИЙ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ]

Марка	FS101	FS580	FS600	FS500	FS290	FAS201	FAS202	FAS203	FAS204	FAS205
Цвет	Красный	Белый	Белый	Белый	Красный	Красный	Серый	Серый	Красный	Красный
Огнеупорный наполнитель	Графит	Боксит	Силикат циркония	Оксид циркония	Магнетит	Графит	Графит	Графит	Алюмосиликат	Силикат циркония
Плотность (при 25°C), г/см ³	1.2~1.45	1.5~1.8	1.5~1.8	1.85~2.2	1.1~1.6	1.25~1.45	1.2~1.4	1.2~1.3	1.4~1.5	1.8~2.3
Вязкость (сопло Ф4, 25°C), с	14.5~16.5	18~21	17.5~23.5	19~23	16~19	15~18	15~18	15~18	16~19	17~20
Седиментационная устойчивость, %, не менее	98(6ч)	98(6ч)	98(6ч)	98(6ч)	98(6ч)	98(6ч)	98(6ч)	97(6ч)	98(6ч)	97(6ч)
Применение	Чугунное литье	Среднее и крупное чугунное литье	Крупное чугунное литье, мелкое и среднее стальное литье	Стальное литье	Для литья марганцовистой стали	Чугунное литье деталей двигателя	Чугунное литье деталей двигателя	Чугунное литье деталей двигателя	Чугунное литье крупных деталей двигателя	Чугунное литье крупных деталей двигателя
Срок хранения	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.
Примечание	Возможен выпуск продуктов по требованию заказчика									



СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ серий «FQ» и «FS»

[ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ]

Специальные покрытия серии «FQ» – на спиртовой основе и «FS» – на водной основе применяют для определенных процессов и для придания заданных свойств в производстве отливок из черных и цветных сплавов:

- Прекрасно восстанавливают свои свойства после перемешивания, обладают выравнивающей способностью, не оставляют разводов и потеков, следов от кисти.
- Обладая низкой газотворной способностью и высокой газпроницаемостью, сокращают количество раковин.
- Покрытия на спиртовой основе легко воспламеняются и хорошо горят, не оставляя трещин и пузырей. Образуют прочное сцепление с поверхностью форм и стержней.
- Обладают хорошими защитными свойствами. Позволяют получить качественную поверхность.

Серия «FS-EPC» специально предназначена для получения отливок методом литья по газифицируемым моделям. Имеет высокую адгезию к полистиролу, не образует блестящего углерода.

Серия «FQT100» покрытие с захлаживающим действием. Снижает появление таких дефектов, как усадка и пригар. Хорошо подходит для процесса изготовления отливок типа блока цилиндров.

Серия «FQV» предназначена для форм, получаемых по V-процессу и обладает высокой адгезией к синтетическим пленкам.

[ТИП И СПЕЦИФИКАЦИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ]

Марка	Специальные покрытия				
	FS-EPC10	FS-EPC20	FS-EPC30	FQT100	FQV600
Цвет	Светло-желтый	Серый	Белый	Коричневый	Белый
Огнеупорная основа	Боксит	Графит	Циркония оксид	Теллур	Циркония силикат
Плотность (при 25°C), г/см ³	1.50~1.70	1.55~1.85	1.70~1.95	1.30~1.50	1.50~1.90
Вязкость (сопло Ф4, 25°C), с	Baume 67~74	Baume 85~95	Baume 75~95	Baume 18~21	Baume 18~21
Седиментационная устойчивость, %, не менее	98(6ч)	98(6ч)	99(6ч)	98(2ч)	98(2ч)
Применение	Чугунное литье методом ЛГМ	Чугунное литье методом ЛГМ	Стальное литье методом ЛГМ	В качестве захлаживающего покрытия для получения отливки блока цилиндров	Крупное чугунное литье, среднее и мелкое стальное литье по V-процессу
Срок хранения	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.	6 мес.
Примечание	Возможен выпуск продуктов по требованию заказчика				



НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

194044, Санкт-Петербург,
Большой Сампсониевский пр., д.45
Тел./факс: (812) 647-92-00, 647-92-01
sq@sq-spb.ru

www.sq-spb.ru

