



SIDERMAG

Лидер Мирового рынка по производству зондов
для экспресс-анализа расплавленного металла



Плакированные
смеси



SIDERMIX

Плакированные песчано- смоляные смеси

Проведем бесплатное испытание в удобное для Вас время

ООО «Сидермаг», г. Екатеринбург, +7 (343) 300 93 26, e-mail: info@sidermag.ru, www.sidermag.ru



SIDERMAG

Лидер Мирового рынка по производству зондов
для экспресс-анализа расплавленного металла

Плакированные смеси

Назначение:

Плакированные песчано-смоляные смеси применяются для изготовления оболочковых форм и стержней, используемых для литья металлов.

Описание:

В условиях массового и крупносерийного производства отливок повышенной точности применяют изготовление стержней из смесей, упрочняющихся в контакте с горячей оснасткой. Использование такой технологии по сравнению с формовкой по-сухому позволяет поднять производительность труда, снизить расход смеси, повысить чистоту поверхности отливок ($Ra = 1,6-42,5$ мкм).

Связующими материалами в песчано-смоляных смесях являются синтетические смолы.

ПСС имеют ряд преимуществ перед песчано-жидкостекольными смесями:

- легкое удаление стержней (они высыпаются при выбивке отливок из форм);
- высокая производительность процесса при времени контакта с горячей оснасткой от 15 до 60 с;
- возможность регенерации отработанных смесей.

Плакирование песчано-смоляной смеси производится горячим способом. При горячем способе плакирования смола переходит в жидкое состояние в смесителе под действием горячего песка. При интенсивном перемешивании смола обволакивает зерна формовочного песка и при последующем охлаждении и перемешивании застывает на зернах в виде тонкой пленки. Плакирование позволяет получить смеси с высокими физико-механическими (на 25–30%) и технологическими свойствами. Для приготовления песчано-смоляных смесей применяются обогащенные кварцевые пески с содержанием глинистой составляющей не более 0,5%.

Параметры для литья стали:

Низкое содержание азота, устойчива к термоударам, пластична, высокая температура спекания, отличное качество поверхности отливок:

Измельчаемость, %	0,2
Прочность на растяжение гор. (N/cm^2)	160-215
Прочность на изгиб хол. (N/cm^2)	700-950
Температура реакции смолы ($^{\circ}C$)	85-90
Основа кварцево-полевошпатный песок SiO_2 . %	90,5
Смола с низким содержанием фенола от 3-6%	6,0
Влажность материала, %	0,02

Параметры для литья серого и высокопрочного чугуна, когда требуется пластичная форма:

Измельчаемость, %	0,2
Прочность на растяжение гор. (N/cm^2)	180-250
Прочность на изгиб хол. (N/cm^2)	600-800
Температура реакции смолы ($^{\circ}C$)	85-90
Основа кварцево-полевошпатный песок SiO_2 . %	90,5
Смола с низким содержанием фенола от 3-6%	6,0
Влажность материала, %	0,02

ООО «Сидермаг»
г. Екатеринбург
ул. Совхозная, 20А, офис 14
тел/факс: +7 (343) 300 93 26
e-mail: info@sidermag.ru
www.sidermag.ru

