



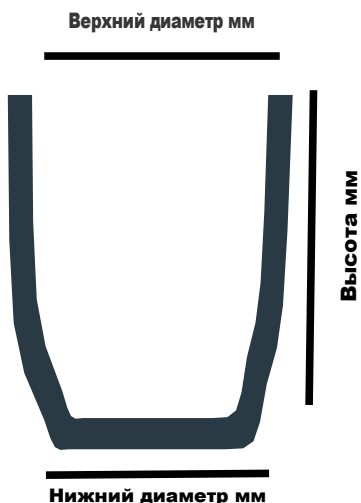
# FOUNDRY CRUCIBLES

**ЛИНЕЙКА ИЗОСТАТИЧЕСКИ ПРЕССОВАННЫХ ТИГЛЕЙ.**

**КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ**

# ТИГЛИ ФОРМЫ А (малые размеры)

Тигель Наименование	Высота мм	Верхний диаметр мм	Нижний диаметр мм	Емкость (литры)	Условная емкость по латуни (меди) кг.
------------------------	-----------	-----------------------	----------------------	--------------------	---



## Примечание :

1. Рабочая емкость тигля = 90% полной емкости (в литрах) x удельный вес соответствующего металла.
2. Размеры зависят от производственных допусков.
3. Также доступны такие аксессуары, как нижняя подставка, муфельные кольца и верхние крышки.

## Принятые обозначения:

Для изостатически прессованных графитовых тиглей: Форма А — AI ; Форма BU — BUI ; Форма TP — TPI ; Форма C — CYI.

Для изостатически прессованных карбидо-кремниевых (углеродное связующее) тиглей : Форма А — ACI ; Форма BU — BUCI ; Форма TP — TPCI ; Форма C — CCI .

AI-1	95	92	65	0.3	2.5
AI-2	120	110	75	0.6	4.8
AI-3	135	120	80	0.8	6.0
AI-4.1	140	115	75	0.7	5.2
AI-4	155	140	100	1.4	10.6
AI-5.1	150	125	85	0.9	6.7
AI-5	165	140	100	1.5	11.5
AI-6	175	140	100	1.6	12.2
AI-8	180	155	105	2.0	15.7
AI-10	200	175	120	2.5	19.6
AI-12	210	175	120	2.7	20.8
AI-14	225	175	120	2.9	22.6
AI-15	245	175	120	3.3	25.7
AI-16	230	215	130	4.3	33.3
AI-16L	240	215	130	4.5	35.1
AI-18	255	220	140	5.0	39.3
AI-18L	280	220	140	5.6	44.0
AI-20	265	230	140	6.1	47.8
AI-25	280	230	140	6.4	50.1
AI-25L	310	230	140	6.7	52.5
AI-30	290	255	165	7.7	60.4
AI-30L	310	255	165	8.4	65.8
AI-32S	325	245	175	7.6	59.8
AI-32	340	245	175	8.1	63.7
AI-34	360	245	175	8.7	68.4
AI-35	300	268	185	9.0	70.5
AI-40	315	268	185	9.6	75.2
AI-41	330	268	185	10.2	79.6
AI-42	350	268	185	11.2	87.7
AI-42 L	375	268	185	11.2	87.7
AI-50	340	290	195	13.0	101.8
AI-55	360	290	195	13.8	108.1
AI-60	375	290	195	14.2	111.2
AI-65	395	290	195	15.5	121.6
AI-70	385	330	227	17.1	133.9
AI-80	410	330	227	18.2	142.5
AI-85	430	330	227	19.1	149.6
AI-86	450	330	227	20.3	158.7
AI-90	405	350	240	21.6	169.1
AI-100	410	350	240	22.4	175.4

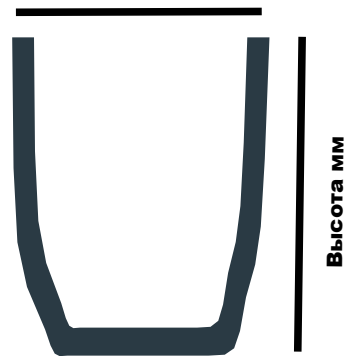
Удельный вес металлов : Aluminium - 2.7 Iron - 7.85  
Brass - 8.3 Silver - 10.5 Copper - 8.9 Zinc - 7.2 Gold - 19.3

# ТИГЛИ ФОРМЫ А (БОЛЬШИЕ)

Тигель Наименование	Высота мм	Верхний диаметр мм	Нижний диаметр мм	Емкость (литры)	Условная емкость по латуни (меди) кг.
------------------------	--------------	-----------------------	----------------------	--------------------	---

AI-110	420	350	240	23.2	181.7
AI-120	435	350	240	24.3	190.3
AI-135T	505	394	240	27.2	213.0
AI-150T	535	394	240	29.9	233.7
AI-125	425	385	240	29.1	227.9
AI-130	450	385	240	30.1	240.4
AI-140	475	385	240	32.4	253.7
AI-150	485	385	240	32.8	256.8
AI-170	505	385	240	34.1	267.0
AI-180	520	385	240	35.0	274.1
AI-185	535	385	240	36.0	281.9
AI-195	550	385	240	37.0	289.7
AI-210	610	385	240	41.2	322.6
AI-210L	650	442	280	43.0	336.7
AI-200	510	442	280	43.0	336.7
AI-225	520	442	280	43.8	343.0
AI-230	540	442	280	45.5	356.3
AI-250	560	442	280	47.2	369.6
AI-255	615	442	280	51.8	405.6
AI-280	650	442	280	54.8	429.1
AI-300	730	442	280	61.0	477.6
AI-325	590	487	288	65.1	509.7
AI-350	630	487	288	68.0	532.4
AI-355	615	487	288	74.0	579.4
AI-361	600	545	306	84.2	659.3
AI-375	705	487	288	78.4	613.9
AI-401	660	545	306	92.6	725.1
AI-411	680	545	306	95.0	743.9
AI-451	705	545	306	98.0	767.3
AI-501	720	545	306	101.0	790.8
AI-551	760	545	306	105.0	822.2
AI-601	810	545	306	109.0	853.5
AI-611	830	545	306	112.0	877.0
AI-801	980	545	306	135.0	1057.1

Верхний диаметр мм



Нижний диаметр мм

## Принятые обозначения:

Для изостатически прессованных графитовых тиглей: Форма А — AI; Форма BU — BUI; Форма TP — TPI; Форма C — CI.

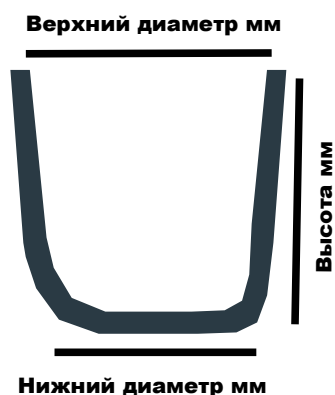
Для изостатически прессованных карбидо-кремниевых (углеродное связующее) тиглей: Форма А — ACI; Форма BU — BUCI; Форма TP — TPCI; Форма C — CCI.

## Примечание:

1. Рабочая емкость тигля = 90% полной емкости (в литрах) x удельный вес соответствующего металла.
2. Размеры зависят от производственных допусков.
3. Также доступны такие аксессуары, как нижняя подставка, муфельные кольца и верхние крышки.

Удельный вес металлов : Aluminium – 2.7 Iron - 7.85  
Brass – 8.3 Silver – 10.5 Copper – 8.9 Zinc – 7.2 Gold - 19.3

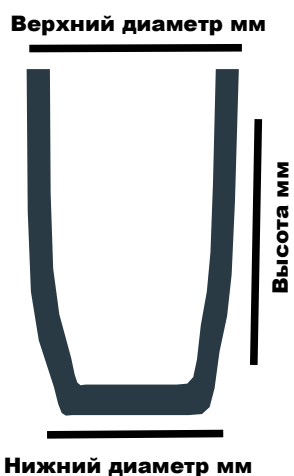
# ТИГЛИ ФОРМЫ ВU



Тигель Наименование	Высота мм	Верхний диаметр мм	Нижний диаметр мм	Емкость (литры)	Условная емкость ПО латуни (меди) кг.
------------------------	-----------	-----------------------	----------------------	--------------------	--

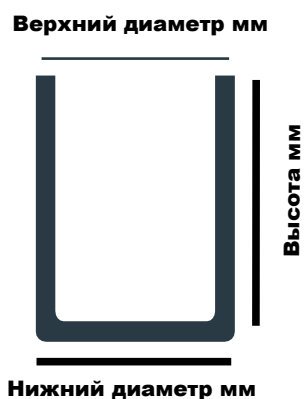
BUI-35	345	402	225	20.5	49.8
BUI-50	395	406	225	24.5	59.5
BUI-60	435	409	225	27.8	67.6
BUI-75	375	473	280	33.5	81.4
BUI-76	380	528	300	40.0	97.2
BUI-77	425	530	300	47.5	115.4
BUI-100	410	529	300	47.8	116.2
<b>BUI-125</b>	451	524	300	54.0	131.2
BUI-126	450	530	300	52.0	126.4
<b>BUI-127</b>	488	531	300	58.5	142.2
<b>BUI-150</b>	492	525	300	62.3	151.4
BUI-175	551	526	300	70.0	170.1
<b>BUI-200</b>	600	527	300	79.5	193.2

# ТИГЛИ ФОРМЫ ТР



TPI-4	613	360	250	32.0	250.6
TPI-5	707	360	250	38.0	297.5
TPI-6	807	360	250	44.0	344.5
<b>TPI-904</b>	914	360	250	50.7	397.0
<b>TPI-905</b>	920	360	250	51.0	399.3
TPI-8	820	440	290	72.5	567.7
TPI-9	880	440	290	79.2	620.1
TPI-10	940	440	290	85.5	669.5
<b>TPI-15S</b>	870	545	306	121.0	947.4
TPI-15	980	545	306	135.0	1057.1
<b>TPI-15H</b>	1050	545	306	147.0	1151.0

# ТИГЛИ ФОРМЫ СУ1



CYI-110X265	265	110	110	1.5	11.7
<b>CYI-220X420</b>	420	220	220	6.5	50.9
CYI-400X500	500	400	400	41.2	322.9
<b>CYI-400X550</b>	550	400	400	45.8	358.4
CYI-400X640	640	400	400	53.9	422.2
CYI-400X700	700	400	400	58.7	459.2
CYI-480X600	600	480	480	75.1	588.0
CYI-490X760	760	490	490	101.3	793.2

# РУКОВОДСТВО ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ НАГРЕВУ.

## Рекомендации по первичному разогреву наших изостатически-прессованных тиглей.

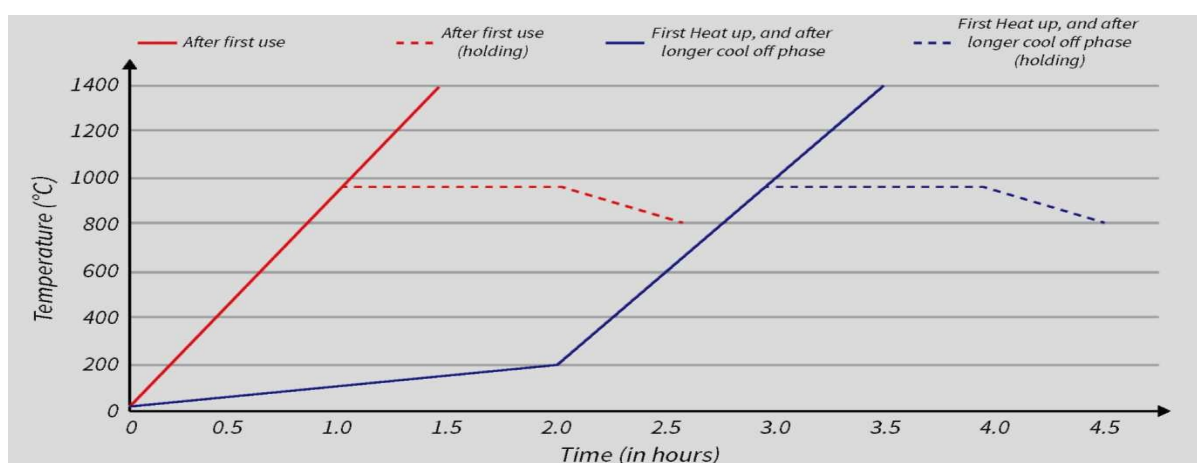
- Тигель следует медленно нагревать до температуры 200°C в течение двух часов, чтобы удалить всю возможную влагу.
- Затем тигель следует нагреть до 600°C на малой мощности.
- Желаемая рабочая температура может быть достигнута при полной мощности.

Инструкция по вводу в эксплуатацию (первая установка).

- Тигель следует медленно нагревать до температуры 200°C в течение 2 часов при 200°C для удаления возможно присутствующей влаги.
- Температуру следует поддерживать на уровне 950°C в течение примерно 1 часа, чтобы обеспечить плавление глазури вместе с антиокислительным покрытием. Это необходимо для достижения максимального срока службы тигля.
- Эту процедуру всегда следует выполнять перед повторным использованием тигля по прошествии длительного времени, и ее следует повторять через определенные промежутки времени.

Инструкция по использованию тиглей после длительного перерыва.

- Тигель следует медленно нагревать до температуры 200°C в течение 2 часов для удаления возможной влаги (только после длительного перерыва в использовании).
- После достижения этой температуры следует выполнить процедуру нагрева, как при обычном использовании.



### Комментарии:

— График разогрева тигля после первичного ввода в эксплуатацию при отсутствии длительного перерыва в использовании.

- - - - - График для проведения процедуры восстановления защитных свойств глазури.

— График первичного разогрева тигля при первичном вводе в эксплуатацию.

- - - - - График для образования на тигле защитного антиокислительного покрытия (глазури).

# Technical Datasheet

Технический паспорт.

**Manufacturer's Name:** MGI Crucibles Private Limited  
Компания производитель:

**1. General**      Общая информация продукте.  
Изостатически прессованный глинянно-графитовый тигель

Specifics Особенности	Description Описание
<b>Products:</b> Состав продукта:	Isostatically Pressed Clay Graphite Crucible
<b>Chemical Composition:</b>	C + SiC + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + SiO <sub>2</sub> Химический состав

**2. Physical Data**      Физические свойства.

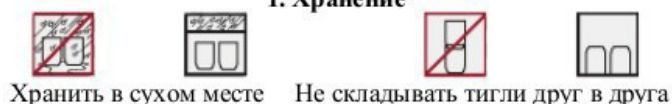
Property СВОЙСТВО	Description Описание
<b>Bulk Density(gm/cc):</b>	1.95-2.15      Объемная плотность (г/см <sup>3</sup> )
<b>Apparent Porosity:</b>	In water, 15-18%      Видимая пористость в воде
<b>Thermal Conductivity</b>	At 750, 10-13 (W/m-K)      Теплопроводность
<b>Operating Temperature</b>	1600 degree C      Рабочая Температура
<b>Solubility in Water:</b>	Nil /Нулевая      Растворимость в воде
<b>Appearance:</b> Внешний вид	Black/Grey, Solid, Odourless      Черно-серый , твердый без запаха

**3. Composition**      Химический состав.

Sr.	Compound Состав	% Use
1	Carbon (C)	30-40
2	Silicon Carbide (SiC)	25-40
3	Alumina (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	10-15
4	Silica (SiO <sub>2</sub> )	12-18
5	Others	3-5

\*\*\*

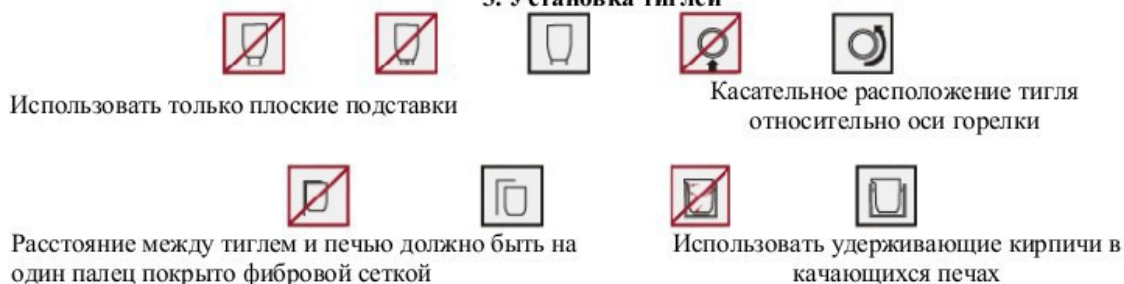
### 1. Хранение



### 2. Транспортировка



### 3. Установка тиглей



### 4. Загрузка



### 5. Плавка



### 6. Обработка плавки



### 7. Заливка



### 8. Очистка тиглей

