

## ГРАФИТИЗАТОРЫ СЕРИИ Z-GRAPH®

Марочный состав серии:

**Z-GRAPH®**, **Z-GRAPH®TM**, **Z-GRAPH®TP** и **Z-GRAPH®R**

При изготовлении отливок из электропечных чугунов с пластинчатым графитом возникают специфические проблемы. Часто они связаны с локальным перегревом и большими скоростями выплавки, а также большим количеством в составе шихты металлического лома и различных науглероживателей. При этом возникает повышенная склонность чугуна к образованию в отливках отбела, дефектов газоусадочного характера, ухудшается их обрабатываемость.

Для устранения перечисленных проблем в нашей компании разработана серия модификаторов для электропечных чугунов под торговой маркой **Z-GRAPH®**.

В составе графитизаторов, в различных концентрациях, содержатся **Ba**, **Mn**, **Ca**, **Zr**, а в модификаторе **Z-GRAPH®R** вместо бария – **церий (Ce)** и **лантан (La)**.

Под воздействием комплекса содержащихся в модификаторе активных элементов в чугуне измельчаются графитовые включения и одновременно увеличивается их количество, что приводит к повышению механических свойств чугуна во всех сечениях отливки. Наличие в первых трёх модификаторах **Zr** и **Ba**, позволяет получать с их помощью тонкостенные отливки без отбела, нейтрализовать вредное влияние азота, провоцирующее образование дефектов газоусадочного характера.

Модификаторы эффективны при обработке чугуна с низким углеродным эквивалентом.

Многолетняя практика применения модификатора **Z-GRAPH®TP** для производства оборудования, работающего при высоких давлениях (гидрораспределители и насосы ВД) показала высокую эффективность его применения для повышения гидроплотности металла.

Модификатор **Z-GRAPH®R**, благодаря оптимальному сочетанию РЗМ, циркония и закаленной мелкодисперсной структуры МКМ, **обладает уникальным свойством: влиять на формирование благоприятных мелкодисперсных карбидных фаз при кристаллизации специальных износостойких чугунов.** Его применение для внепечной обработки чугунов типа ИЧХ позволяет существенно повысить эксплуатационные характеристики деталей и узлов оборудования для горнодобывающей промышленности.

**Стандартные фракции:**

- для ввода в ковш на струю – 0,3-2 мм, на дно 2-6 мм или 1-10 мм
- для ввода в струю при заливке форм – 0,2-0,8 мм
- порошковая проволока

**Расход модификаторов** при вводе в ковш составляет 1-3 кг на тонну чугуна. Для ввода в струю при заливке форм расход может быть снижен в 2 раза.



Правильно рассчитывайте количество вводимого модификатора в соответствии с технологическим процессом. Недостаточное количество модификатора приводит к нарушению устойчивости процесса модифицирования.