

ГРАФИТИЗИРУЮЩИЕ МОДИФИКАТОРЫ СЕРИИ SIBAR®

Марочный состав серии:

SIBAR® 2, SIBAR® 4, SIBAR® 4M, SIBAR® 7, SIBAR® 7M, SIBAR® 12 и SIBAR® 22

Каждый из модификаторов данной серии содержит комплекс активных химических элементов **Ca, Al, Ba, Mn и Si** в оптимальных пропорциях. Каждая последующая марка эффективнее предыдущей марки при том же расходе. Эффективность модификаторов и "живучесть" модифицирующего эффекта возрастает с увеличением содержания в них бария в комбинации с высоким кремнием и некоторым нормированным количеством кальция и алюминия. Однако добавка марганца обеспечивает повышение "живучести" модифицирующего эффекта и при относительно небольшом содержании бария. Наиболее эффективные, с точки зрения длительности эффекта, модификаторы этой серии обеспечивают сохранение в чугуне большого количества графитовых включений в течение 30 минут после обработки.

Любая из марок данной серии может применяться для графитизирующей обработки как серого, так и высокопрочного чугуна. Выбор марки определяется технико-экономической целесообразностью её применения для решения конкретной задачи производства.

Обработка чугуна модификаторами серии SIBAR® позволяет решать следующие задачи:

- предотвращать образование отбела в тонких сечениях отливок и кромошный отбел
- выравнять структуру отливок сложного сечения
- повышать механические свойства чугуна

Стандартные фракции:

- для ввода в ковш на струю – 0,8-3 мм, на дно - 1-10 мм
- для ввода в струю при заливке в форму – 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 (позднее модифицирование) расход может быть снижен в 2 раза.



Правильно подбирайте размер фракции модификатора. Крупные частицы модификатора не успевают расплавиться и всплывают. В результате окончание реакции проходит на "зеркале" металла и не осуществляет его обработку.