

INOCSIL® S ДЛЯ ПОЗДНЕГО МОДИФИЦИРОВАНИЯ

INOCSIL® S — литая вставка для поздней графитизирующей обработки средних и крупных отливок в заливочной чаше или в стояке. Модификатор INOCSIL® S представляет собой мерный блок с заданным весом, химическим составом и размерами.

Литая вставка **INOCSIL® S** устанавливается в форму или на дно заливочной чаши. Благодаря максимально позднему модифицированию удается значительно снизить расход графитизирующего модификатора. Химический состав подбирается отдельно для СЧ и ВЧ. **INOCSIL® S** дает максимально стабильный результат модифицирования, т.к. масса модификатора и его физические характеристики точно повторяются от заливки к заливке, а временной фактор сведен к минимуму, в отличие от применения модификаторов в фракционном виде. Оптимальная температура заливки чугуна 1350-1450°C.

Стандартные формы поставки:

- Литые вставки массой от 2 до 60 кг с заданными размерами

Расход:

- Расход модификатора при установке в заливочной чаше составляет 0,8-1,4 кг на тонну чугуна.

Упаковка:

- стальные ведра или барабаны
- на поддонах



Литые вставки INOCSIL® S