



## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ АВЕ 1.0 ТИГЕЛЬ АВЕ 236.000.150 И5

Тигель для плавки неблагородных сплавов в литейных установках индукционного типа АВЕРОН. Для драгоценных сплавов использовать графитовый вкладыш в тигель.

Важные размеры: посадочный диаметр 40 мм, диаметр отверстия под тигель 42 мм.

### ВНИМАНИЕ!

 Осматривать тигель перед каждой плавкой. При выявлении дефектов (трещин, сколов) работа с тиглем НЕ допускается.

 Ограничитель хода каретки должен обеспечивать положение тигля, при котором носик тигля входит в литейный конус опоки, но опоки не касается. Ручка ограничителя должна быть хорошо затянута.

### ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Перед использованием нового тигля его рекомендуется просушить: нагреть до 200°C или выше со скоростью 10°C/мин и выдержать не менее 30 мин.
- Использовать защитное средство БРОНЯ 100.0 ТИГЕЛЬ, которое не позволяет шлаку прилипнуть к внутренней поверхности тигля, повышая тем самым его ресурс.
- Металл в тигель укладывать равномерно, между стенками и металлом должно быть свободное пространство - компенсация расширения металла при нагреве.
- Обычно производители разрешают использование вторичного металла (до 25-30%). Очищенную от огнеупорной массы и оксидной пленки вторичку укладывать попеременно с новым металлом (до начала плавки).
- Рекомендуется снижать мощность до 50-60% в начале плавки, если между кусочками металла горят искры и в конце плавки, чтобы точно определить момент литья.
- При малых объемах металла или использовании вторичного металла, рекомендуется всю плавку проводить на пониженной мощности.
- При зависании части металла над расплавом - открыть крышку и поправить металл пинцетом.
- Весь процесс плавки не должен превышать трех минут!
- При соблюдении рекомендаций ресурс тигля может достигать до 30 теплосмен.