

PRODOTTI TECNICI METALLURGICI

LEGHE MADRI IN PASTIGLIE

Con la presente sottoponiamo alla Vostra attenzione una nuova serie di prodotti in pastiglie, messi a punto nei ns. laboratori, per l'introduzione di particolari elementi nell'alluminio e sue leghe allo stato fuso. In particolare:

- **DEGASUB®** impiegati per introdurre cromo, rame, ferro, manganese, nichel, titanio.
- **SIL MET AI Si 50%®**, usato per introdurre silicio.

DEGASUB® 75% - 80%

DESCRIZIONE:

I DEGASUB® sono prodotti con una concentrazione di elemento utile pari a 75% ed 80%.

Sono disponibili due tipi di materiali: con flussi (miscela di elemento, alluminio puro e sali non contenenti sodio) e senza flussi, FF, (miscela di elemento ed alluminio puro).

Tutte le pastiglie, eccetto quelle contenenti titanio, sono autoaffondanti.

Le principali caratteristiche sono riassunte nella tabella seguente:

ELEMENTO	CODICE		PESO PASTIGLIE	QUANTITÀ ELEMENTO PER PASTIGLIA	QUANTITÀ ELEMENTO PER ROTOLO (*)
	Concentrazione	Pastiglie con flussi	Pastiglie senza flussi FF	g (***)	Kg (***)
Cr 75%	070.305	070.306	1350	1	3
Cr 80%	070.307	070.308	1250		
Cu 75%	070.310	070.309	1350	1	3
Cu 80%	070.313	070.311	1250		
Fe 75%	070.315	070.316	1350	1	3
Fe 80%	070.317	070.318	1250		
Mn 75%	070.320	070.321	1350	1	3
Mn 80%	070.330	070.322	1250		
Ni 75%	070.325	070.326	1350	1	3
Ni 80%	070.328	070.327	1250		
Ti 75%	070.331	070.332	675	0,5	2 (**)
Ti 80%	070.333	070.334	625		

(*) tre (**) quattro pastiglie avvolte in foglio di alluminio - (***) Quantità nominali

Contenuto di elemento= 75%: 73% - 77% resto miscela di alluminio puro e sali, oppure alluminio puro (FF)
80%: 78% - 82% resto miscela di alluminio puro e sali, oppure alluminio puro (FF)

IMPIEGO

Le pastiglie DEGASUB® possono essere introdotte sia in forno fusorio sia in forno d'attesa.

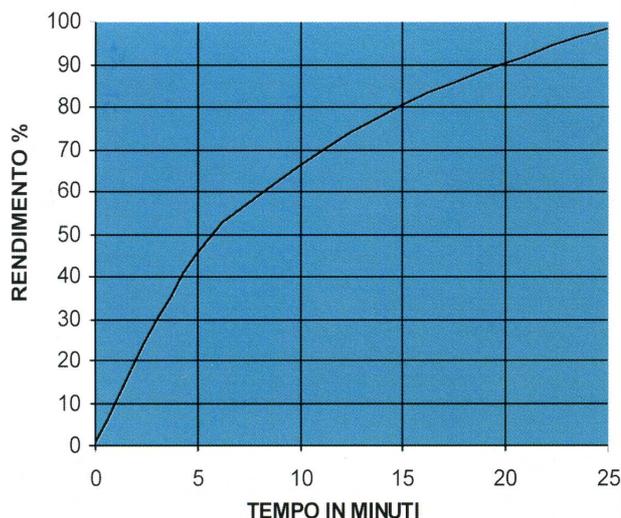
Scorificare e distribuire la quantità necessaria di prodotto nel bagno. Lasciare sciogliere le pastiglie e mescolare la lega per omogeneizzarla. Al termine scorificare.

VANTAGGI

L'impiego delle leghe madri DEGASUB® permette di ottenere i seguenti vantaggi:

- Semplicità di utilizzo.
- Riduzione dei tempi necessari per la dissoluzione rispetto ad altri tipi di leghe madri.
- Diminuzione della quantità di materiali da tenere in magazzino.
- Effetto favorevole, nel caso dei prodotti con flussi, sul passaggio in scoria di eventuali ossidi ed impurità presenti nel bagno fuso.

RENDIMENTO CROMO



DEGASUB Cr 75% - DEGASUB Cr 80%

GRAFICO DI DISSOLUZIONE CROMO

Tipo di lega: Alluminio 99.7
Temperatura bagno: 720-760°C
Prova di aggiunta: 0.2% di Cr rispetto all'alluminio

Come si può notare dalla figura riportata a sinistra:
dopo 5' sarà rilasciato nel bagno il 45% del cromo introdotto.
dopo 10' circa si arriva ad una percentuale pari a 66%,
a 23 minuti si raggiunge il 95%, dopo i 25' si supera il 98%.

N.B.: dati validi per la lega indicata e alle temperature indicate.

PER LA PROVA DI AGGIUNTA TENERE PRESENTE CHE
OGNI PASTIGLIA CONTIENE 1 kg DI CROMO, OGNI STICK
CONTIENE 3 kg DI CROMO E OGNI SCATOLA CONTIENE 18
kg DI CROMO.
CIÒ È VALIDO SIA PER CROMO 75% SIA PER CROMO 80%,
IN VERSIONE CON FLUSSI E SENZA.

RENDIMENTO RAME



DEGASUB Cu 75% - DEGASUB Cu 80%

GRAFICO DI DISSOLUZIONE RAME

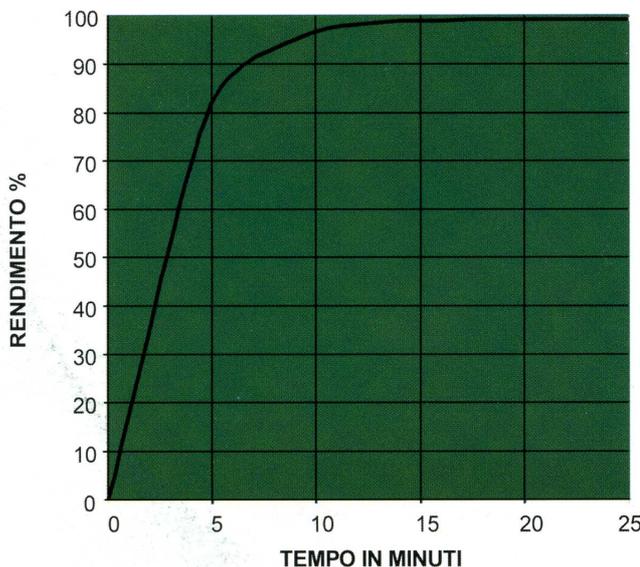
Tipo di lega: Alluminio 99.7
Temperatura bagno: 720°C
Prova di aggiunta: 3.0% di Cu rispetto all'alluminio.

Come si può notare dalla figura riportata a sinistra:
dopo 2.5' sarà rilasciato nel bagno il 95 % del rame introdotto,
dopo 5' circa si arriva ad una percentuale pari a 98%,
dopo i 10 minuti si supera il 99%.

N.B.: dati validi per la lega indicata e alle temperature indicate.

PER LA PROVA DI AGGIUNTA TENERE PRESENTE CHE
OGNI PASTIGLIA CONTIENE 1 kg DI RAME, OGNI STICK
CONTIENE 3 kg DI RAME ED OGNI SCATOLA CONTIENE 18
kg DI RAME.
CIÒ È VALIDO SIA PER IL RAME 75% SIA PER IL RAME 80%,
IN VERSIONE CON FLUSSI E SENZA.

RENDIMENTO FERRO



DEGASUB Fe 75% - DEGASUB Fe 80%

GRAFICO DI DISSOLUZIONE FERRO

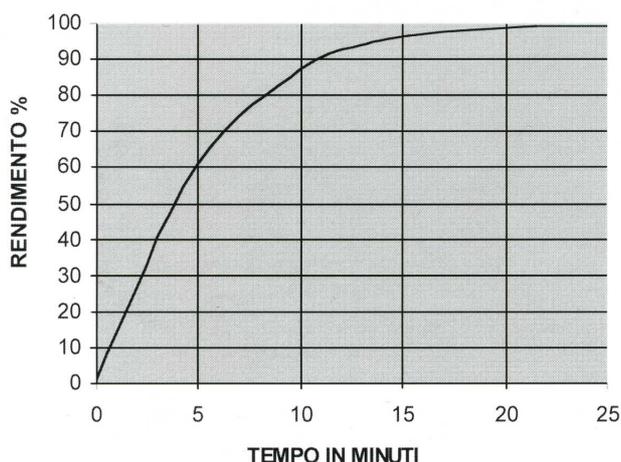
Tipo di lega: Alluminio 99.7
Temperatura bagno: 720-760°C
Prova di aggiunta: 0.75% di Fe rispetto all'alluminio.

Come si può notare dalla figura riportata a sinistra:
dopo 5' sarà rilasciato nel bagno 82% del ferro introdotto,
dopo 10' circa si arriva ad una percentuale $\geq 95\%$,
dopo i 15 minuti si supera il 99%.

N.B.: dati validi per la lega indicata e alle temperature indicate.

PER LA PROVA DI AGGIUNTA TENERE PRESENTE CHE
OGNI PASTIGLIA CONTIENE 1 kg DI FERRO, OGNI STICK
CONTIENE 3 kg DI FERRO ED OGNI SCATOLA CONTIENE 18
kg DI FERRO.
CIÒ È VALIDO SIA PER IL FERRO 75% SIA PER IL FERRO
80%, IN VERSIONE CON FLUSSI E SENZA.

RENDIMENTO MANGANESE



DEGASUB Mn 75% -DEGASUB Mn 80%

GRAFICO DI DISSOLUZIONE MANGANESE

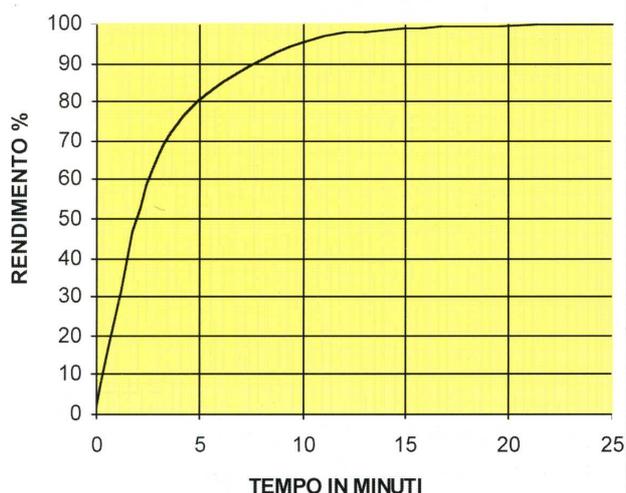
Tipo di lega: Alluminio 99.7
Temperatura bagno: 760°C
Prova di aggiunta: 1.0% di Mn rispetto all'alluminio.

Come si può notare dalla figura riportata a sinistra:
dopo 5' sarà rilasciato il 60% del manganese introdotto,
dopo 14' circa si arriva ad una percentuale pari a 95%,
dopo i 20 minuti si supera il 98%.

N.B.: dati validi per la lega indicata e alle temperature indicate.

PER LA PROVA DI AGGIUNTA TENERE PRESENTE CHE
OGNI PASTIGLIA CONTIENE 1 kg DI MANGANESE, OGNI
STICK CONTIENE 3 kg DI MANGANESE ED OGNI SCATOLA
CONTIENE 18 kg DI MANGANESE.
CIÒ È VALIDO SIA PER IL MANGANESE 75% SIA PER IL
MANGANESE 80%, IN VERSIONE CON FLUSSI E SENZA.

RENDIMENTO NICHEL



DEGASUB Ni 75% -DEGASUB Ni 80%

GRAFICO DI DISSOLUZIONE NICHEL

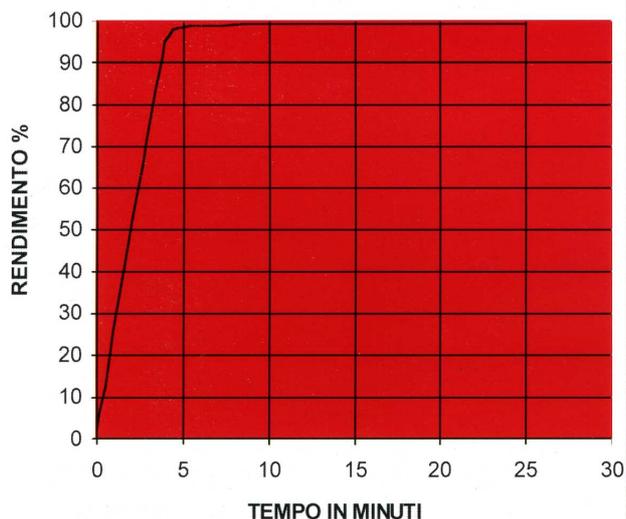
Tipo di lega: Alluminio 99.7
Temperatura bagno: 750°C
Prova di aggiunta: 1.0% di Ni rispetto all'alluminio.

Come si può notare dalla figura riportata a sinistra:
dopo 5' sarà rilasciato nel bagno l'80% del nichel introdotto,
dopo 10' circa si arriva ad una percentuale pari a 95,
dopo i 20' si supera il 99%.

N.B.: dati validi per la lega indicata e alle temperature indicate.

PER LA PROVA DI AGGIUNTA TENERE PRESENTE CHE
OGNI PASTIGLIA CONTIENE 1 kg DI NICHEL, OGNI
STICK CONTIENE 3 kg DI NICHEL ED OGNI SCATOLA
CONTIENE 18 kg DI NICHEL.
CIO' E' VALIDO SIA PER IL NICHEL 75% SIA PER IL NICHEL
80%, IN VERSIONE CON FLUSSI E SENZA.

RENDIMENTO TITANIO



DEGASUB Ti 75% -DEGASUB Ti 80%

GRAFICO DI DISSOLUZIONE TITANIO

Tipo di lega: Alluminio 99.7
Temperatura bagno: 750°C
Prova di aggiunta: 0.2% di Ti rispetto all'alluminio.

Come si può notare dalla figura riportata a sinistra:
dopo 4' sarà rilasciato nel bagno il 95% del titanio introdotto,
dopo i 10 minuti si supera il 99%.

N.B.: dati validi per la lega indicata e alle temperature indicate.

PER LA PROVA DI AGGIUNTA TENERE PRESENTE CHE
OGNI PASTIGLIA CONTIENE 0.5 kg DI TITANIO, OGNI
STICK CONTIENE 2 kg DI TITANIO ED OGNI SCATOLA
CONTIENE 12 kg DI TITANIO.
CIÒ È VALIDO SIA PER IL TITANIO 75% SIA PER IL TITANIO
80%, IN VERSIONE CON FLUSSI E SENZA.

SIL MET AL SI 50%

DESCRIZIONE

Pastiglie contenenti 0,5 Kg di silicio puro (peso nominale pastiglie 1 Kg) per l'alligazione di alluminio e sue leghe.

ASPETTO PRODOTTO

Pastiglie di colore grigio, inodori.

ALTRE CARATTERISTICHE

Il prodotto è costituito da silicio ed alluminio. Non contiene sali.

IMPIEGO

L'aggiunta di silicio all'alluminio e sue leghe può essere effettuata sia in forno fusorio, sia in forno d'attesa. Prima dell'aggiunta scorificare con cura. Affondare nel bagno la quantità di pastiglie necessaria con un attrezzo adatto e protetto con intonaco isolante. Lasciare a riposo per circa dieci minuti. Quindi rimescolare con cura.

VANTAGGI

L'uso di SIL MET Al Si 50% permette di realizzare l'aggiunta di silicio in tempi ridotti rispetto all'uso di leghe madri. Il volume di materiale alligante da tenere in magazzino è molto più ridotto.

IMBALLO

Gruppi di pastiglie avvolti in fogli di alluminio e contenuti in scatole di cartone.

STOCCAGGIO

Conservare il prodotto in un luogo asciutto negli imballi originali sigillanti.

AVVERTENZE

Evitare l'assorbimento di umidità ed il contatto del prodotto con l'acqua.



PROTECME

viale Europa, 60 - Ossona (Milano) Italy

Fax +39.02.902.96842

Tel. +39.02.901.0529 - 02.901.0009 - 02.902.96838 - 02.902.96632

www.protecme.com

protecme@tin.it

