

ISO Spezial

Crogioli di qualità superiore, formati mediante pressatura isostatica, per applicazioni a bassa temperatura (tutte le leghe di alluminio), dotati di elevatissima conduttività termica e resistenza all'attacco chimico.



Densità	Porosità apparente	Carico di rottura a flessione	Conduttività termica	Resistività elettrica	Perdita al fuoco
[g/cm ³]	[%]	[N/mm ²]	[W/mK] Laser Flash	[Ω* μm]	[%]
2,2 - 2,3	9 - 11	10 - 14	50 - 65 (a t.a.)	500 - 800	30 - 38
			25 - 30 (a 800 °C)		

Applicazione

Fusione e mantenimento allo stato liquido di leghe di alluminio ed altre leghe elaborate a basse temperature.

Proprietà

I crogioli ISO Spezial sono prodotti col processo di formatura isostatica ad alta pressione, che assicura la massima densità e resistenza meccanica. Conseguentemente, i crogioli ISO Spezial sono caratterizzati da elevata conduttività termica, bassa porosità e ottima resistenza all'attacco degli agenti chimici, ad esempio provocati dall'uso dei flussi di trattamento della lega. Un particolare trattamento di smaltatura, conferisce ai crogioli ISO Spezial eccellenti doti di resistenza all'ossidazione, che comportano lunghissime durate di servizio e basso consumo energetico.

Temperatura della lega

Alluminio: 600°C - 900°C
Zinco: 450°C - 550°C

Caratteristiche

- Altissima conduttività termica
- Eccellente resistenza all'ossidazione
- Altissima densità e resistenza meccanica
- Ottima resistenza all'attacco chimico da parte della lega e dei flussi di trattamento.

Controllo di qualità

I crogioli ISO Spezial sono prodotti in accordo con gli standard ISO9001 e ISO14000.

Immagazzinamento

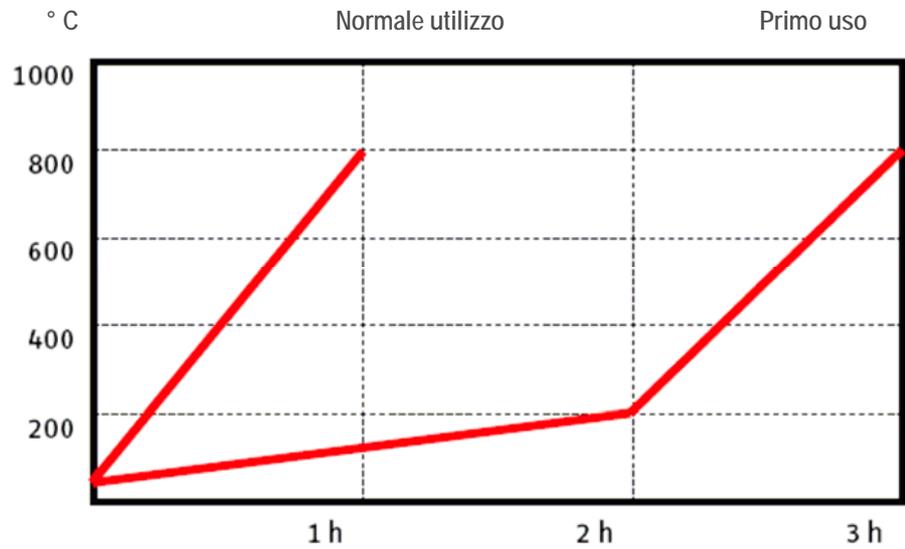
I crogioli ISO Spezial devono essere mantenuti in ambienti asciutti e riscaldati (per maggiori dettagli, si prega di prendere visione della guida di uso e manutenzione all'interno del catalogo).

Salute e sicurezza

La scheda di sicurezza è disponibile a richiesta.

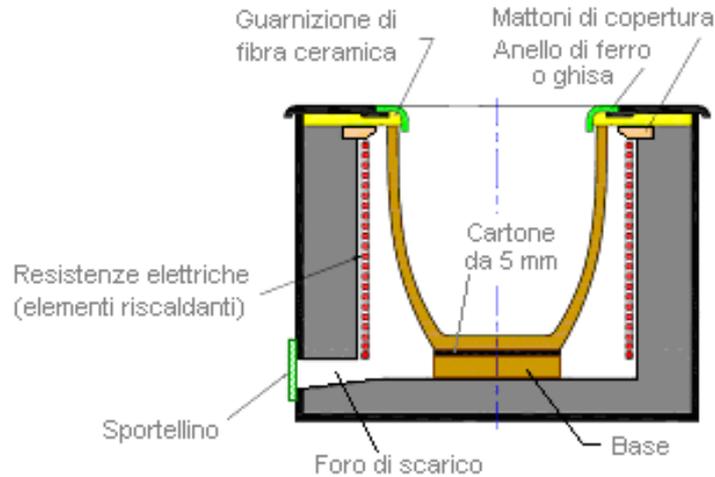
Riscaldamento Primo uso

Ciclo di avviamento: per essiccare crogiolo e forno, portare progressivamente a 200°C in 2 ore. Riscaldare quindi velocemente ad almeno 800°C entro un'ora, per assicurare una fusione uniforme dello smalto di rivestimento con la formazione di un ulteriore strato anti ossidazione. Successivamente, portare il crogiolo alla temperatura di lavoro e caricare immediatamente. Dopo il primo uso, il ciclo di essiccazione a 200°C non è più necessario, a meno che il crogiolo non sia rimasto inattivo a temperatura ambiente per diversi giorni (nel qual caso il ciclo di avviamento 2h/200°C va ripetuto).



Nel corso del primo utilizzo, portare il crogiolo ad 800°C troppo lentamente, oppure non raggiungere tale temperatura, avranno come risultato una considerevole limitazione della vita del crogiolo.

Installazione dei crogioli ISO Spezial in forni di mantenimento elettrici a resistenze



Installazione dei crogioli ISO Spezial in forni rovesciabili a gas

