

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	GRUPO	FAMILIA
MATERIALES DE INDUCCIÓN	NC	40

REV.3 09.15

PAG.1/2

1. ALMACENAMIENTO

En lugar cubierto y seco.

2. MOLDES

En general, el molde es del mismo material que se va a fundir, formando así parte de la primera colada.

En el caso en que el molde sea reutilizable, se diseñará en varias secciones para facilitar el desmontaje rápido y sencillo.

3. TEMPERATURA

Los materiales humedecidos deben trabajarse a temperaturas entre 5°C y 30°C.

4. COLOCACIÓN

Estando el horno limpio y preparado (Ver nota final de la pág.2), se forma en primer lugar el fondo, vertiendo material, repartiéndolo uniformemente, formando una primera capa de material suelto de 8 - 10 cm. de espesor.

Apisonar con utillaje adecuado (Pisón manual, martillo neumático o vibrante, etc...).

Cuando no se pueda apisonar más, se rasca y levanta la superficie apisonada para entremezclar bien con la siguiente capa.

Repetir estas operaciones hasta alcanzar el nivel correcto del fondo.

- Fijar a continuación el molde, apoyado sobre el fondo apisonado y bien sujeto para que no se mueva al formar la pared.
- Antes de empezar a apisonar la pared, rasca el anillo visible del fondo para lograr una buena unión entre si.
- Para formar las paredes, repartir el material uniformemente alrededor del molde y seguir la técnica de apisonado de la misma forma que para el fondo.
- Cuando el material apisonado en la pared alcance un nivel ligeramente por encima de la bobina se seguirá apisonando con el mismo material humedecido con Silicato Sódico. Así se formará el anillo superior o cuello del horno, de material que se endurece al aire, al tiempo que se moldeará el pico de colada. Procurar entremezclar el material humedecido con la última capa de material seco apisonado en la pared.
- En algunos casos, para el acabado de la zona superior del horno o cuello y moldeo del pico de colada, se usa hormigón tixotrópico.

5. CURADO

Una vez finalizada esta última operación se deja endurecer al aire el material.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	GRUPO	FAMILIA
MATERIALES DE INDUCCIÓN	NC	40

REV.3 09.15

PAG.2/2

6. CALENTAMIENTO

En el caso de reutilizar el molde, la masa apisonable contendrá aditivo que la endurece a baja temperatura.

En este caso, proceder como se indica a continuación:

- Aplicar calor por el interior del molde y luego enfriar este con aire bruscamente.
El molde se contrae y se puede sacar con cuidado, tirando hacia arriba.
El molde será ligeramente cónico para facilitar la operación.
Después se carga el horno con lingote, cuidadosamente, o con metal fundido.
- Cuando el molde debe fundirse con la primera colada, se colocan los lingotes en el interior de este y el horno queda dispuesto para realizar el primer calentamiento propiamente dicho.
- Se utiliza la fuente de inducción hasta que el metal del molde y los lingotes se pongan al rojo (600 - 700°C).
Mantener 2 - 3 horas y luego subir temperatura hasta sobrepasar la de régimen aproximadamente 100°C..
Ir llenando con lingote a medida que se vaya fundiendo.

7. SINTERIZACIÓN

Mantener la temperatura alcanzada durante al menos 1 hora para formar una capa suficiente de material refractario sinterizado, en contacto con el metal fundido.

Bajar temperatura a la de régimen de colada, desescoriar, alear, etc.

Al acabar la jornada, tapar y abrigar muy bien el horno.

Procurar no alcanzar temperaturas inferiores a 800°C para conservar en el mejor estado posible el refractario.

Se puede utilizar un susceptor de grafito en vez de lingote para mantener la temperatura

NOTA.- Las operaciones de CALENTAMIENTO y SINTERIZACIÓN varían mucho en función del material refractario y del metal a fundir.

Consultar en cada caso.

Es muy importante.

NOTA.- Con la protección de la bobina reparada y revestida con mica, papel cerámico, etc.

Para realizar el secado de obras de mayor envergadura, consultar con nuestro Departamento Técnico la H.U. "TRATAMIENTO DE SECADO DEL REFRACTARIO"

CONSULTEN SIEMPRE INSTRUCCIONES CONCRETAS PARA SUS MATERIALES Y LOS TIPOS Y REPARTO DE ANCLAJES NECESARIOS.

ANTE CUALQUIER DUDA, CONSULTEN SIEMPRE CON NUESTRO DEPARTAMENTO TECNICO-COMERCIAL, ASÍ COMO LAS HOJAS TECNICAS Y DE SEGURIDAD DE ESTE MATERIAL.