

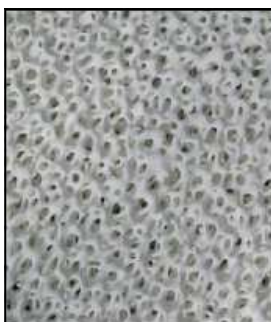


Ceramiczne filtry piankowe VUKOPOR® A

Charakterystyka:

Ceramiczne filtry piankowe **VUKOPOR A** są zaprojektowane do filtracji aluminium i stopów metali nieżelaznych w odlewniach, szczególnie w pierwotnym i wtórnym procesie stopionego metalu, jak również do filtrowania odlewów odlewniach.

Charakterystyczną cechą struktury ceramicznych filtrów piankowych VUKOPOR® jest trójwymiarowa sieć otwartych porów tworząc ceramiczny labirynt. Jest to ceramiczna struktura filtra, która umożliwia efektywne wykorzystanie wszystkich mechanizmów filtrowania niezbędnych do skutecznej filtracji, oraz napełnienia formy.



Filtry te posiadają typową jednorodną, ceramiczną strukturę zawierającą minimum niedrożnych miejsc na obu efektywnych obszarach, jak również wewnątrz filtra. Cechy te, wraz z ich odpornością na substancje chemiczne stosowane w hutnictwie oraz stabilność termiczna do 1350°C zapewniają optymalne warunki filtracji w trakcie całego procesu odlewania. Skład chemiczny oraz siły adhezyjne działające w filtrze są idealne do przechwytywania wtrąceń, zwłaszcza na podstawie Al₂O₃.

Filtry dla Odlewni

Filtry Odlewnicze VUKOPOR® A są umieszczane w specjalnych łożach filtracyjnych montowanych w układzie wlewowym, również dla odlewania bezpośredniego stosuje się filtry w połączeniu z otulinami egzotermicznymi. Filtry te produkowane są na dużą skalę w różnych wymiarach i kształtach.



Specjalnie zaprojektowany kształt filtrów VUKOPOR® A tzw. "Korki" są używane w połączeniu z ceramicznymi rurkami podczas odlewania pod niskim ciśnieniem. „Korki” są dostarczane wraz z uszczelką ekspandującą, dzięki temu są one montowane wewnątrz rurki.

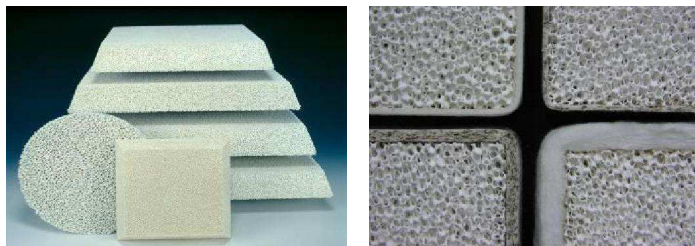
Ze względu na ich bardzo duże możliwości filtrowania oraz właściwości materiału z którego są wykonane mogą być one wykorzystane do wielu cykli odlewania, mogą także zastąpić jednorazowy filtr lub metalową kratkę.

Filtry dla Hutnictwa

Filtry dla hutnictwa są produkowane w różnych wymiarach, kwadratowych i okrągłych kształtach. Boczne powierzchnie filtrów mają kształt stożka co ułatwia ich prawidłowe umieszczenie w łożu. Filtry stosowane w pozycji pionowej, są wytwarzane w kwadratowych lub innych specjalnych kształtach bez zwężonych ścian bocznych.

Zaleca się aby wszystkie typy filtrów były wyposażone w uszczelkę ekspandującą z każdej strony co umożliwi prawidłowe umieszczenie filtra we właściwej pozycji w łożu. Filtry hutnicze powinny być wstępnie podgrzane przed filtrowaniem, aby uzyskać tym samym maksymalną zdolność filtracji oraz stopień odlewania.

Dane techniczne



Skład chemiczny	Al ₂ O ₃ , SiO ₂
Temperatura stosowania	max. 1350 ° C
Wiązanie	ceramika
Kolor	biały (różne odcienie bieli)
Porowatość	10, 20, 30, 40, 50, 60 PPI lub połączenie 20/40, 30/50 itp
Powierzchnia filtra	gładka lub formowana (falista)
Specjalne środki	uszczelnienie - cf.g. 2: 6,4 mm uszczelka ekspandująca: 3,1mm
Podstawowe kształty	kwadrat, koło, prostokąt
Specjalne kształty	Według zapotrzebowania klientów
Tolerancja wymiarów Uwaga: pomiar z suwmiarki wyposażonej w płaskie elementy kontaktowe (46x30mm)	+ 0,5 / - 1,5 mm (do 99 mm) + 0,5 / - 2,5 mm (100 - 150 mm)

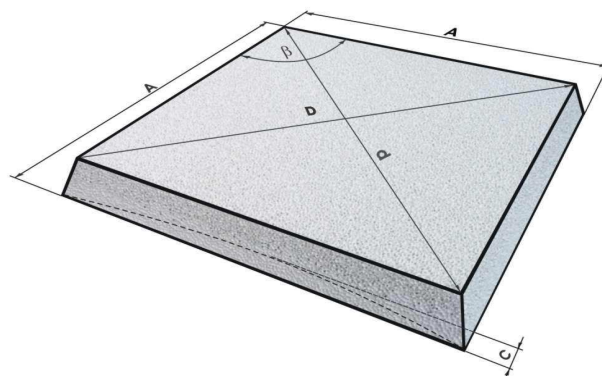
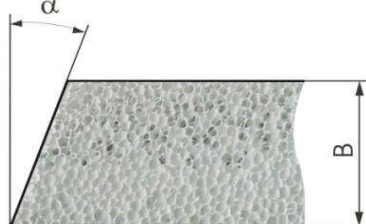


Ceramiczne filtry piankowe VUKOPOR® A

Standardowe wymiary i parametry techniczne filtrów dla Hutnictwa

Wymiar [cal]	Wymiar [mm]	Tolerancja wymiarowa [mm]	Tolerancja wagowa [g]	Pojemność [t Al]	Przepływ [kg Al/min]
7 x 7 x 2	178 x 178 x 50	178 ÷ 3	560 ÷ 60	5	20 - 60
9 x 9 x 2	228 x 228 x 50	228 ÷ 3	960 ÷ 100	10	40 - 120
12 x 12 x 2	305 x 305 x 50	305 ÷ 3	1740 ÷ 160	15	80 - 240
15 x 15 x 2	381 x 381 x 50	381 ÷ 3	2770 ÷ 220	25	120 - 360
17 x 17 x 2	431 x 431 x 50	431 ÷ 3	3600 ÷ 250	35	160 - 480
20 x 20 x 2	508 x 508 x 50	508 ÷ 3	5020 ÷ 300	45	230 - 690

Wymiar A Patrz tabela powyżej
 Grubość B + 0 / - 2
 Wartość C max. 2 mm (w każdym kierunku)
 D – d ≤ 0,6 % x A
 Kąt α 18° ± 1°
 Kąt β 90° ± 1°



Standardowe wymiary i parametry techniczne filtrów dla Odlewni

Wymiar [mm]	Grubość [mm]	Pojemność [kg]	Przepływ [kg/s]	Pojemność [kg]	Przepływ [kg/s]	Pojemność [kg]	Przepływ [kg/s]
		10 PPI		20 PPI		30 PPI	
40x40x	15, 22	27	1,5	19	1	16	1
50x30x	15, 22	25	1,5	18	1	15	1
50x50x	15, 22	42	2	30	1,5	25	1,5
75x50x	22	64	3	45	2,5	38	2
75x75x	22	96	5	67	4	56	3
100x100x	22	170	9	120	7	100	5,5
125x125x	25	265	14	187	10	156	8,5
150x150x	25	383	20	270	15	225	12
Ø 40x	15, 22	21	1	15	1	13	1
Ø 50x	22	33	1,5	24	1,5	20	1
Ø 75x	22	75	4	53	3	44	2,5
Ø 100x	22	134	7	94	5	79	4,5
Ø 125x	25	209	11	150	8	120	6,5
Ø 150x	25	300	16	210	12	170	10



Ceramiczne filtry piankowe VUKOPOR® A



Materiały Włókniste

Maty
Płyty
Włókno luzem
Włókna ekologiczne
Papiery
Filce
Kształtki
Sznury i szczeliwa
Tekstury bezazbestowe
i inne



Moduły

„Z” Moduły
„I” Moduły
„U” MODUŁY
Pyro-block
Pyro-log



Lekkie prostki izolacyjne

JM 23-32
Zaprawa Blekrite



Usługi

Doradztwo techniczne
Wyłożenia modułowe
Dostawy gotowych urządzeń

Serwis

Obsługa i użytkowanie

Ceramiczne filtry piankowe są kruche dlatego należy je traktować delikatnie. Po wyjęciu filtra z opakowania zbiorczego ostrożnie zdjąć (mogące wystąpić) cząstki ceramiczne lub usunąć je sprężonym powietrzem. Zaleca się wyjmowanie filtrów bez rękawiczek.

Nie dopuszcza się w żaden sposób zmiany wymiarów filtra (cięcie lub szlifowanie). Jego kształt i wymiary powinny odpowiadać wymiarom gniazda w układzie wlewowym. Przy wyborze rozmiaru, kształtu i porowatości filtra należy kierować się ogólnie obowiązującymi zasadami i przepisami biorąc pod uwagę odpowiednie umieszczenie filtra, pojemność filtra oraz szybkość zalewania.

Podgrzewanie filtrów należy wykonać w sposób ciągły, jednakowo na całej powierzchni (przy pomocy odpowiedniego sprzętu elektrycznego lub gazowego). Gdy filtr jest dostarczany wraz z uszczelnieniem ekspandującym szczególną uwagę należy zwrócić na krawędzie filtra. Podgrzanie do temperatury 350 – 400 °C umożliwia użycie takiego filtra.

Opakowanie i oznakowanie

Filtry dla odlewni są pakowane w kartony chroniące je przed uszkodzeniem. Warstwy filtrów są oddzielone delikatnym papierem. Filtry ułożone są tak aby uchronić je od kontaktu z kartonem.

Filtry dla hutnictwa pakowane są oddzielnie w kartoniki i umieszczane w pozycji pionowej w zbiorczym kartonie. Zbiorcze kartony umieszcza się na drewnianej palecie.

Pudełka z filtrami muszą być dostarczone nieuszkodzone, bez widocznych wad. Każde opakowanie posiada znak identyfikacyjny filtra znajdującego się we wnętrzu. Znak ten zawiera dane dotyczące: rodzaju filtra, porowatości, wymiaru, daty produkcji, nr zlecenia produkcyjnego, liczby pracownika kontrolującego, dodatkowe oznaczenie, itd.

Transport i przechowywanie

Filtry zapakowane w kartony i opakowania z pianki przewożone są krytymi środkami transportu. Mogą one być przechowywane tylko w suchym magazynie. Piętrowanie kartonów na siebie jest dozwolone wyłącznie do sześciu warstw. Jeśli podczas transportu filtry były narażone na dużą wilgotność muszą być wysuszone w temperaturze 110 °C aż do całkowitego wyschnięcia przed użyciem.

Kartony z filtrami dla odlewni mogą być piętrowane na palecie drewnianej maksymalnie w siedmiu warstwach.

System zarządzania jakością

Ceramiczne filtry piankowe VUKOPOR są produkowane zgodnie ze standardami jakości ISO 9001: 2000.

W przypadku jakichkolwiek niejasności należy skontaktować się z działem technicznym – handlowym firmy **HTI Sp. z o. o.**



Ceramiczne filtry piankowe

mgr inż. Dawid Sobolewski

Inżynier sprzedaży

BIURO HANDLOWE :
60-650 Poznań
Ul. Piątkowska 149
Tel/Fax. (48 61) 823 38 54
Tel.kom. +48 50 60 7777 5
E-mail: sobolewski@hti.net.pl
www.hti.net.pl