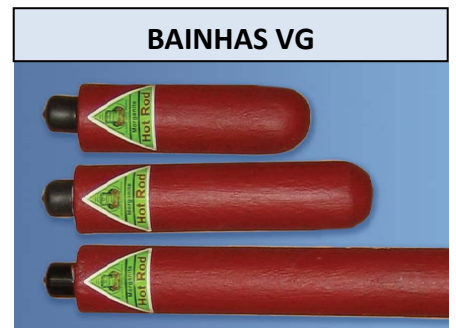
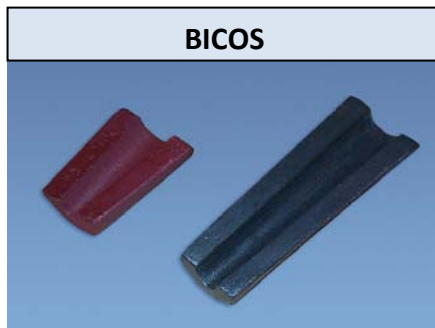
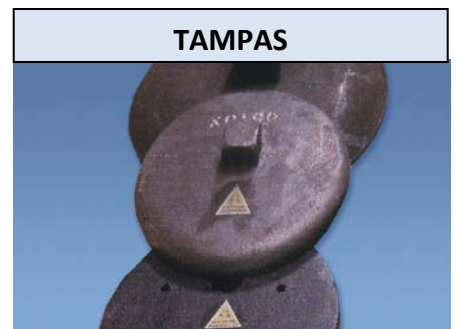


ACESSÓRIOS PARA CADINHOS



DESCRIÇÃO

A Morganite fabrica uma linha completa de acessórios para completar sua linha de cadinhos.

LINHA DE PRODUTOS

ACESSÓRIOS PARA CADINHOS:

- linha de cadinhos
- Anéis de mufla (anéis para aumentar a capacidade de carga fria e aumentar o rendimento na fusão)

- Tampas para cadinhos
- Bicos

PRODUTOS PARA A FUNDIÇÃO:

- Proteção de pirômetros
- Calhas e tubos
- Tubos de desgaseificação
- Sinos
- Placas
- Cimentos

QUALIDADE

Acessórios são fabricados a partir de matérias primas de categoria premium em um sistema de gestão ISO 9001:2008 de qualidade.

QUALIDADE

A utilização de EPI's apropriados devem ser usados em todos os momentos. Certifique-se que não tenha umidade nos refratários antes de iniciar a fusão e que as ferramentas estejam secas antes de entrar em contato com o metal derretido. Devem ser feitas debaixo do forno caixas de contenção para a captura de metal que pode ser descarregado do canal de drenagem dos fornos.

APLICAÇÃO

Anéis são usados com Salamander SIC para fusão de ligas de alumínio e zinco em forno elétrico a resistência ou a gás ou óleo.

Anéis são usados com Salamander GF para fusão de ligas de cobre a metais preciosos em fornos a gás ou óleo. Acessórios para cadinhos Salamander Grafinox estão disponíveis como extensões de bico para remover a impureza na fusão de cobre.

Além de uma série de produtos de grafite argila como calhas e protetores de pirômetros e lanças de desgaseificação.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

- Otimização do verniz de proteção.
- Excelente condutividade térmica e resistência ao choque.
- Alta resistência a oxidação.
- Boa resistência ao desgaste.
- Boa resistência ao ataque corrosivo de agentes químicos.
- Desempenho constante.
- Alta refratariedade.
- Propriedades não-molháveis.



ISO 9001 Certified



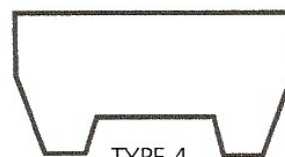
Morgan MMS is a business within the MEM Division of The Morgan Crucible Company plc

BASES	TOD	BOD	HT	TIPO
	(mm)	(mm)	(mm)	
SC 05	380	330	160	4
SC 06	440	370	160	4
SC 07	380	320	210	4
SC 08	440	340	210	4
SC 09	380	300	260	4
SC 10	440	320	260	4
SP 01	260	260	160	1
SP 02	320	320	160	1
SP 03	260	260	210	1
SP 04	320	320	210	1
SP 11	260	260	100	1
SP 12	320	320	100	1
SP 13	380	380	100	1
SP 14	440	440	100	1

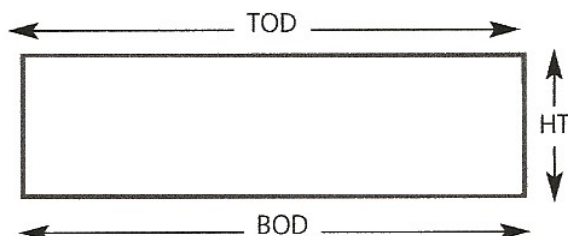
BASES	TOD	BOD	HT	HT	TIPO
	(mm/in)	(mm/in)	(in)	(mm)	
SA 06 BBB	152/6	152/6	01/09	25/228	1
SA 07 BBB	177/7	177/7	01/09	25/228	1
SA 08 BBB	203/8	203/8	01/09	25/228	1
SA 09 BBB	228/9	228/9	01/11	25/2279	1
SA 10 BBB	254/10	254/10	01/11	25/279	1
SA 11 BBB	279/11	279/11	01/11	25/279	1
SA 12 BBB	305/12	302/12	01/10	25/254	1
SA 13 BBB	330/13	330/13	01/11	25/279	1
SA 14 BBB	355/14	355/14	01/10	25/254	1
SA 15 BBB	381/15	381/15	01/15	25/381	1
SA 16 BBB	406/16	406/16	01/05	25/127	1
SA 18 BBB	457/16	457/18	01/06	25/152	1
SA 20 BBB	508/20	508/20	01/10	25/254	1
SA 24 BBB	24	609	07	178	1
SA 25 BBB	635/25	635/25	01/07	25/177	1
SA 28 BBB	711/28	711/28	01/06	25/152	1
SA 30 BBB	762/30	762/30	01/06	25/152	1



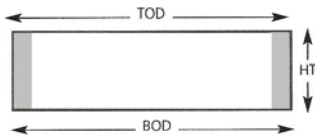
TYPE 1



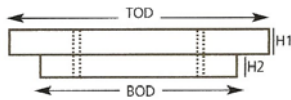
TYPE 4



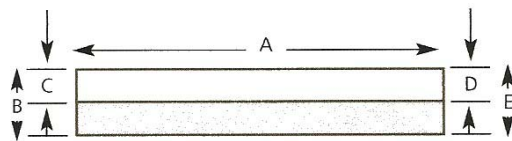
ANÉIS DE MUFLA - SALAMANDER GRAFINOX			
	TOD	BOD	HT
	mm	mm	mm
XXM 071 BR	350	350	280
XXM 122 BR	415	415	255
XXM 159 BR	527	516	305
XXM 143 BR	615	615	203
XXM 302 BR	616	616	90
XXM 102 BR	680	666	305
XXM 162 BR	775	775	240



TAMPAS MÓVEIS - SALAMANDER GRAFINOX				
	TOD	BODD	H1	H2
	mm	mm	mm	mm
XO 275 BR	279	222	29	42
XO 279 BR	324	267	25	19
XO 298 BR	381	248	32	44
XO 280 BR	394	330	25	19



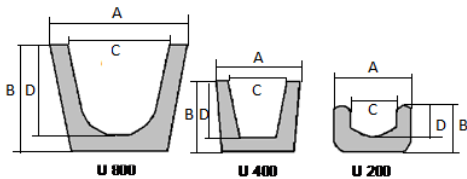
TAMPAS - SALAMANDER GRAFINOX		
	TOD	HT
	(mm)	(mm)
XO 01 BR	75	29
XO 03 BR	97	32
XO 05 BR	114	38
XO 06 BR	135	44
XO 08 BR	149	48
XO 14 BR	173	51
XO 20 BR	184	57
XO 30 BR	221	60
XO 40 BR	245	65
XO 60 BR	257	67
XO 102 BR	273	70
XO 90 BR	286	68
XO 100 BR	317	73
XO 22R BR	317	76
XO 101 BR	317	41
XO 130 BR	336	84
XO 170 BR	365	89
XO 250 BR	413	108
XO 300 BR	445	140



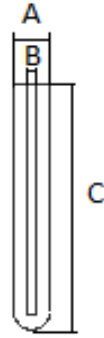
BICOS	A	B	C	D	E	F	G	H	I
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
MMV	540	75	45	95	140	95	50	100	180
MBR	210	85	53	136	180	216	152	210	310
MCR	208	90	60	103	150	118	74	132	187

Todas as dimensões estão sujeitas as tolerâncias normais de fabricação. Morgan MMS reserva-se o direito de alterar quaisquer detalhes e especificações sem aviso prévio. Não nos responsabilizamos por erros de impressão

CALHAS	A	B	D	E	C
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
U800	293	229	218	168	1000
U400	172	152	127	121	840
U400	172	152	127	121	1168
U200	163	102	100	67	1000



TUBOS	A	B	C
	(mm)	(mm)	(mm)
T1	110	80	570
T2	80	50	570
T3	65	40	570



BAINHAS VG	A	B	C	R
	(mm)	(mm)	(mm)	BSP
VG 63 900	63	25	900	1/2"
VG 150	50	15	150	1/2"
VG 200	50	15	200	1/2"
VG 300	50	15	300	1/2"
VG 500	50	15	500	1/2"
VG 750	50	15	750	1/2"
VG 900	50	15	900	1/2"
VG 1000	50	15	1000	1/2"
VG 25 600	50	25	600	1/2"
VG 25 750	50	25	750	1/2"
VG 25 800	50	25	800	1/2"
VG 25 950	50	25	950	1/2"
VG 25 1000	50	25	1000	1/2"
VG 40 300	40	15	300	1/2"
VG 40 450	40	15	450	1/2"
VG 40 600	40	15	600	1/2"
VG 40 700	40	15	700	1/2"
VG 40 900	40	15	900	1/2"
VG 40 1000	40	15	1000	1/2"

Pirômetro Flutuante

Este sistema é adequado para alumínio e ocasionalmente para cobre ou ligas a base de zinco. As medidas de temperatura são feitas na superfície do banho não importando o nível ou capacidade do cadinho. A bainha pirométrica curta é mais resistente ao dano mecânico em função de suas dimensões reduzidas e geralmente emerge-se 100 mm. Para uma boa acuidade da medida, o termopar deve tocar o fundo da bainha para uma boa condução térmica. Dois tipos de bainhas, VG e VGA. A bainha VGA é colada em um suporte especial e pode ser utilizada em todas as aplicações. As bainhas com alma de aço possuem um tubo de aço interno com 1/2" BSP para ser montado no sistema de pirometria do forno. Devido à limitação do tubo de aço, as bainhas VGA não são recomendadas para temperatura acima de 800°C.

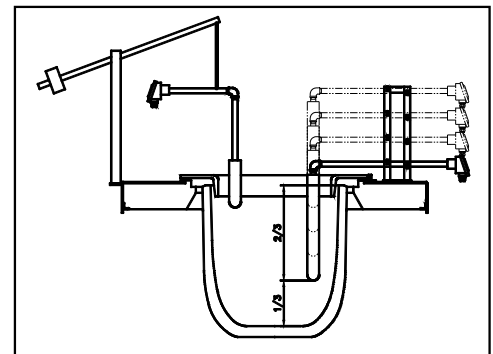
Pirômetro Fixa

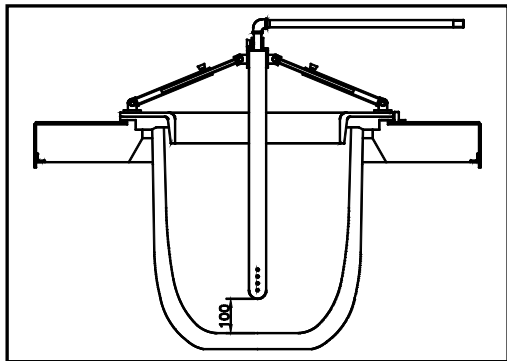
Este sistema é adequado para medir e controlar uma larga gama de metais e ligas até 1200°C. As bainhas pirométricas são selecionadas por suas propriedades de duração, acuidade de resposta e capacidade de temperatura. São normalmente instaladas a 2/3 do nível de banho sem perder o contato e a acuidade.

As bainhas pirométricas VG são coladas em suportes especiais usando sempre cimento refratário de secagem ao ar ou um arranjo de grampos. Deve-se tomar o cuidado de pré-aquecer a bainha antes de inseri-la no banho de metal fundido, minimizando o choque térmico. Quando for fazer a carga sólida de metal deve-se tomar cuidado para evitar o choque mecânico (bater) na bainha, o que reduz a vida da bainha pirométrica.

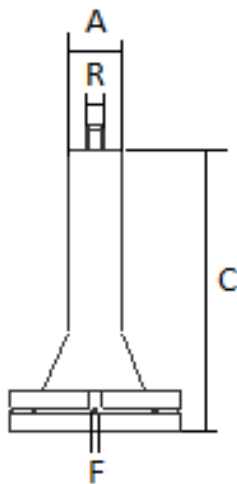
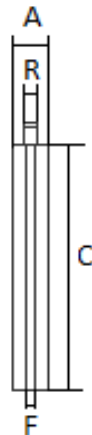
As bainhas VGA são acrescidas de um inserto de aço a medida R é o diâmetro do tubo de aço com o tipo de rosca, cuidando para que nenhuma parte do tubo de aço fique exposta a uma temperatura acima do especificado.

Bainhas pirométricas devem ser regularmente limpas da borra e da sujeira cuidadosamente, para garantir uma boa acuidade da medida de temperatura e uma vida longa.

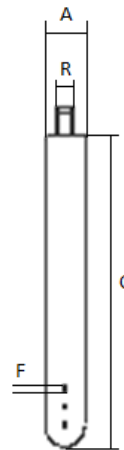




VGI



VGI
Rotor fixo



VGI
Com furos

VGI	A	C	F	R
	(mm)	(mm)	(mm)	BSP
VGI 50 300	50	300	15	1/2"
VGI 50 450	50	450	15	1/2"
VGI 50 500	50	500	15	1/2"
VGI 50 600	50	600	15	1/2"
VGI 50 750	50	750	15	1/2"
VGI 50 850	50	850	15	1/2"
VGI 50 900	50	900	15	1/2"
VGI 50 1000	50	1000	15	1/2"
VGI 50 300 F	50	300	5	1/2"
VGI 50 450 F	50	450	5	1/2"
VGI 50 500 F	50	500	5	1/2"
VGI 50 600 F	50	600	5	1/2"
VGI 50 750 F	50	750	5	1/2"
VGI 50 850 F	50	850	5	1/2"
VGI 50 900 F	50	900	5	1/2"
VGI 50 1000 F	50	1000	5	1/2"

VGI F
Com furos ou rotor fixo
9 furos

MÉTODO DE USO

Preaqueça os tubos de desgaseificação até que estejam quentes e secos.

Ajuste o regulador do cilindro de Nitrogênio para uma pressão entre 0,4 e 0,7 Kg/cm² para ligas de alumínio e de 1,0 a 1,4 Kg/cm² para ligas de cobre.

Ponha a mão no final do tubo e abra a válvula de saída do gás até que possa ser sentido.

Coloque o tubo no metal fundido e ajuste o volume de gás novamente na válvula de saída até que se produza uma ação vigorosa de bolhas no metal sem respingos. Uma média de cerca de 5 litros por minuto deve ser suficiente. Retire o tubo do metal líquido com o gás aberto evitando assim que os furos venham a se fechar pela solidificação do metal.

TEMPO DE DESGASEIFICAÇÃO

Isto depende do percentual de desgaseificação requerido, a quantidade de gás a ser removida depende do tamanho do cadinho usado. Normalmente para um cadinho pequeno cerca de 2,5 minutos é suficiente, admitindo-se que o metal fundido não esteja extremamente gaseificado. Para cadinhos maiores normalmente de 5 a 6 minutos é suficiente.

EQUIPAMENTOS ADICIONAIS

Regulador e válvula de fluxo de gás devem ser adquiridos de fornecedores confiáveis.

CIMENTO MRC, CBS-1 e MORCEM 900

CIMENTO MRC

Cimento refratário úmido de pega ao ar.

FINALIDADE

Utilizado na colagem de bicos, placas, muflas, tubos e acessórios de grafite e carbetto de silício. Pode ser utilizado para fazer pequenos reparos onde o vidrado do cadinho for danificado.

MODO DE PREPARO

O produto é fornecido pronto para uso no modo pastoso. No caso de pequenos reparos recomendamos a adição de 5 a 10% de água para se obter uma pasta mais úmida.

APLICAÇÃO

Na colagem e assentamento às superfícies devem estar limpas e devem ser umedecidas com um pincel aplicar uma camada de cimento MRC e unir as partes comprimindo-as de modo que o excesso seja espelho e depois removido.

Nos pequenos reparos as superfícies devem estar limpas e devem ser umedecidas com um pincel, aplicar uma camada 3 a 5 mm de cimento MRC com uma espátula e deixar secar antes de fazer uma nova aplicação, após a última camada ser aplicada alisar a superfície com auxílio de uma esponja.

ESTOCAGEM, CUIDADOS E VALIDADE

Deve ser armazenado em lugar seco e ventilado com ausência de calor excessivo. Por ser um material pronto e úmido retire somente o que vai utilizar e depois feche bem a embalagem.

Validade de um ano considerando os cuidados descritos acima.

EMBALAGEM

Sacos plástico fechados e acondicionados em tambores de papelão com 20 KG.

CIMENTO CBS-1 OU MORCEM 900

Cimento refratário seco carbonáceo.

FINALIDADE

Utilizado na colagem de bicos, placas, muflas, tubos e acessórios de grafite e carbetto de silício. Pode ser utilizado para fazer pequenos reparos onde o vidrado do cadinho for danificado.

MODO DE PREPARO

O produto é fornecido em pó e deverá ser preparado antes de ser utilizado na proporção de uma medida de água para 4 medidas de CBS -1 ou MORCEM 900. A água a ser utilizada pode ser fria, mas o uso de água quente ou fervendo aumenta consideravelmente as propriedades de endurecimento ao ar.

APLICAÇÃO

As superfícies devem estar limpas e devem ser umedecidas com um pincel aplicar uma camada de cimento CBS -1 ou MORCEM 900 e unir as partes comprimindo-as e movimentadas de modo que o excesso seja expelido e depois removido.

ESTOCAGEM, CUIDADOS E VALIDADE

Deve ser armazenado em lugar seco e ventilado com ausência de umidade e calor excessivo. Mantendo a embalagem fechada.

Validade de um ano considerando os cuidados descritos acima.

EMBALAGEM

Sacos plástico fechados com 25 KG para Morcem 900 e sacos de 10 ou 20 kg para CBS-1.

CUIDADOS COM CADINHO



Armazenar em local seco e arejado.



Não armazenar cadinhos dentro de outros.



Não role cadinhos.



Verificar possíveis trincas ou danos causados no transporte antes do uso.



Utilizar bases planas e com diâmetro superior ao diâmetro do fundo do cadinho. Centralizar o cadinho na base.



Use fibra cerâmica para vedar qualquer fuga de calor. Deixar espaço entre a boca do cadinho e lados do forno.



Use calços de apoio em fornos basculantes. Não pressione os calços, deixe espaço para dilatação do cadinho.



Direcionar chama tangencial



Não jogue a carga dentro do cadinho, use tenaz carregando com cuidado.



Carregue primeiro com sucata leve e, após coloque lingotes em posição vertical.



Somente adicione fluxo com o metal líquido.



Evite trincas prematuras verificando se o canal de dreno do forno está fechado.



Em forno lift-out a tenaz deverá ser colocada no terço inferior do cadinho. Ajuste a tenaz abraçando no lado externo do cadinho.



Esvaziar o cadinho antes de retirá-lo do forno. Não deixe metal solidificar dentro do cadinho



Limpe com cuidado e diariamente o cadinho ainda quente.

