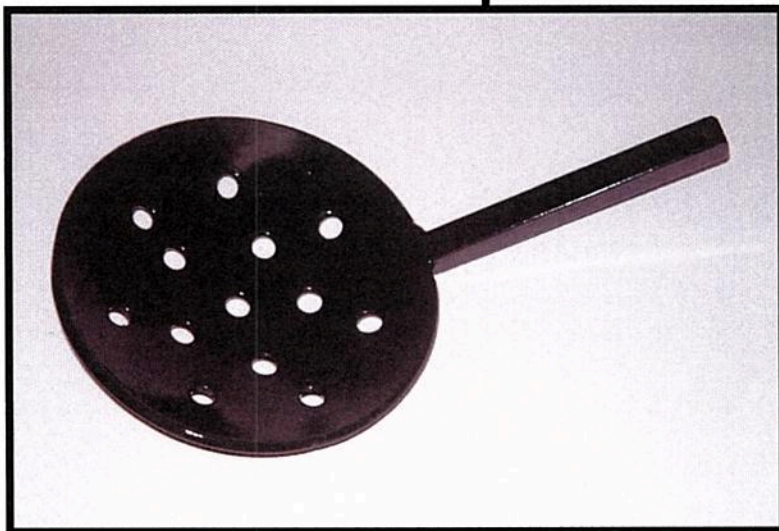
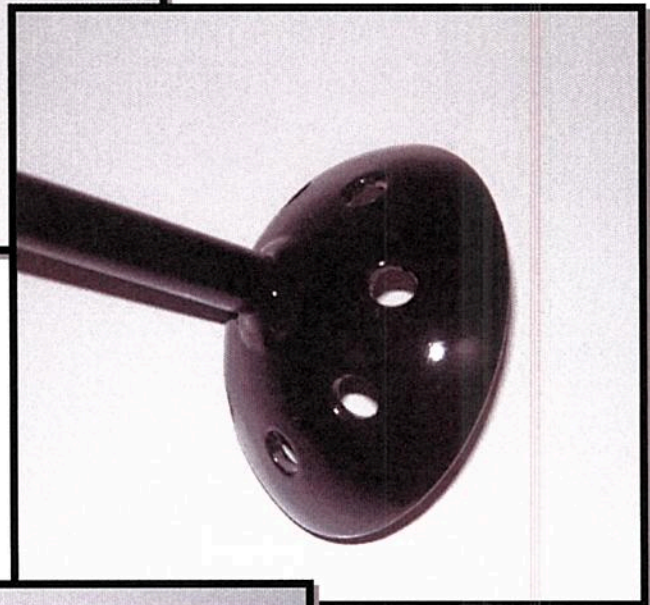
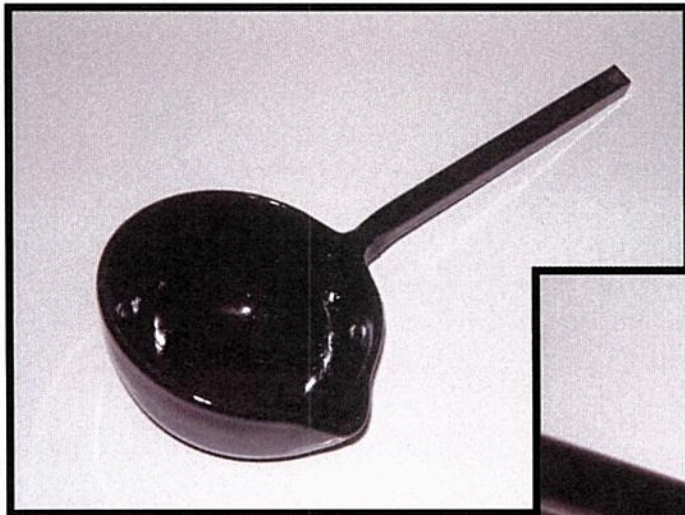


Keramisch beschichtete Werkzeuge für Al-Guß
Ceramic coated tools for Al-casting



Keramisch beschichtete Werkzeuge für Al-Schmelzen

(max. Anwendungstemperatur 800°C)



Mai 2010

Keramisch beschichtete Tauchglocken mit Haltestange

für Al - Schmelzbehandlung bis max. 800°C

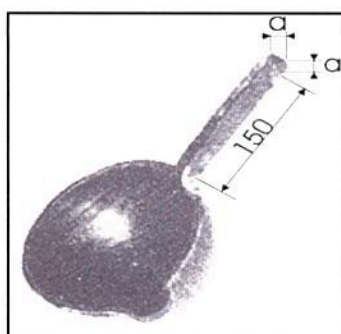
- ✓ CERAMIC Tauchglocke und Haltestange sind mit einer Schutzschicht versehen, die die Fe-Aufnahme in die Schmelze sehr stark reduziert und damit zu einer besseren Kornausbildung und geringeren Lunckerneigung der Schmelze führt.
- ✓ CERAMIC Eine Verlängerung der Haltestange ist nach Bedarf vom Anwender anzuschweißen. An der Schweißstelle der Verlängerung ist die Schutzschicht abzuschleifen.
- ✓ CERAMIC Zur Vermeidung der Anhaftung der Schmelze sollte die Tauchglocke mindestens 1 Mal täglich vor dem Gebrauch erhitzt und mit Schlichte gleichmässig eingestrichen werden.
- ✓ CERAMIC Das Gerät ist vor dem Auftragen der Schlichte (~ 200°C) und dem Einsatz in der Schmelze (~ 600°C) langsam zu erhitzen. Auftretende Spannungen, die aus den sehr unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten zwischen Stahlträger und Beschichtung resultieren, können so minimiert und ein Abplatzen der Schutzschicht vermieden werden.
- ✓ CERAMIC Nach der Entnahme der Tauchglocke aus der Schmelze lassen sich geringe Anhaftungen von Flüssigmaterial und Schlacke leicht mit einem Holzstück oder einem runden Metallstück entfernen.
- ✓ CERAMIC Höhere Standzeiten gegenüber bisheriger Ausführungen.

D	d1	d2	h oder h	Loch- anzahl	Loch Ø	Gewicht ca.
240	95	165	80 / 100	12	15 u. 12	4,5
200	85	150	70 / 90	12	15	4,0
140	80		70	5	12	3,5
120	80		40 / 60	5	15	3,0

Keramisch beschichtete Gießlöffel

für AL-Schmelze bis max. 800°C

- ✓ CERAMIC** Giesslöffel und Stuppstiel sind mit einer Schutzschicht versehen, die die Fe-Aufnahme in die Schmelze sehr stark reduziert und damit zu einer besseren Kornausbildung und zur geringeren Lunckerneigung der Schmelze führt.
- ✓ CERAMIC** Eine Verlängerung des Stuppstiels ist nach Bedarf vom Anwender anzuschweißen (an der Schweißstelle die Beschichtung abschleifen)
- ✓ CERAMIC** Zur Verminderung der Anhaftung der Schmelze sollte der Gießlöffel mindestens 1 Mal täglich vor dem Gebrauch mit Schlichte im heißen Zustand gleichmäßig eingestrichen werden.
- ✓ CERAMIC** Das Gerät ist vor dem Auftragen der Schlichte langsam auf ca. 200°C und vor dem Einsatz in der Schmelze auf ca. 600°C langsam zu erhitzen.
- ✓ CERAMIC** Auftretende Spannungen, die aus den sehr unterschiedlichen Ausdehnungs-koeffizienten zwischen Stahlträger und Beschichtung resultieren, können so minimiert und ein Abplatzen der Schutzschicht vermieden werden.
- ✓ CERAMIC** Geringe Anhaftungen von Flüssigmaterial und Schlacke lassen sich nach der Entnahme aus der Schmelze leicht mit einem Holzstück oder einem runden Metallstück entfernen, ohne dass dabei die Schutzschicht zerstört wird.
- ✓ CERAMIC** Die Standfestigkeit erhöht sich, gegenüber bisherigen Ausführungen, bis zu einem 3-fachen.



Kg	1,00	1,50	3,50	4,00	8,60
Al					
D mm	120	140	180	200	240
a mm	14	16	18	18	18

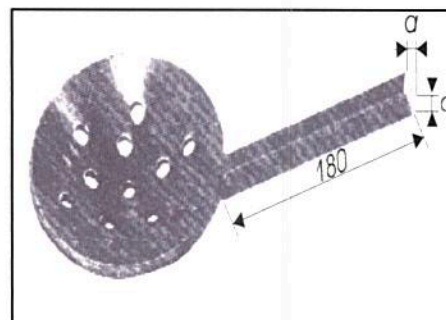
Wandstärke 4 mm, unter \varnothing 200 auch geringer möglich

Keramisch beschichteter Abschäumer mit Stuppstiel

für AL-Schmelze bis max. 800°C




- ✓ CERAMIC** Abschäumer und Stuppstiel sind mit einer Schutzschicht versehen, die die Fe-Aufnahme in die Schmelze sehr stark reduziert und damit zu einer besseren Kornausbildung und zur geringeren Lunkerneigung der Schmelze führt.
- ✓ CERAMIC** Eine Verlängerung des Stuppstiels ist nach Bedarf vom Anwender anzuschweißen (an der Schweißstelle die Beschichtung abschleifen)
- ✓ CERAMIC** Zur Verminderung der Anhaftung der Schmelze sollte der Abschäumer mindestens 1 Mal täglich vor dem Gebrauch mit Schlichte im heißen Zustand gleichmäßig eingestrichen werden.
- ✓ CERAMIC** Das Gerät ist vor dem Auftragen der Paste langsam auf ca. 250°C zu erhitzen. Auftretende Spannungen, die aus den sehr unterschiedlichen Ausdehnungs-koeffizienten zwischen Stahlträger und Beschichtung resultieren, können so minimiert und ein Abplatzen der Schutzschicht vermieden werden.
- ✓ CERAMIC** Geringe Anhaftung von Flüssigmaterial und Schlacke lassen sich nach der Entnahme aus der Schmelze leicht mit einem Holzstück oder einem runden Metallstück entfernen, ohne dass dabei die Schutzschicht zerstört wird.
- ✓ CERAMIC** Die Standfestigkeit erhöht sich, gegenüber bisherigen Ausführungen, bis zu einem 3-fachen.

Größe	Loch-anzahl	LochØ	a	Wand-stärke
ø 120	7	13 mm	14 mm	6 mm
ø 200	13	13 mm	18 mm	



Keramisch beschichtete Dosierlöffel für den Aluminium- Druckguss

Ihr Dosierlöffel kann in unsrem Hause umseitig mit einer keramischen Schutzschicht versehen werden. Sie:

-  reduziert die Fe-Aufnahme in die Schmelze;
-  mindert durch ihre isolierende Wirkung eine zu schnelle Absenkung der Temperatur der Schmelze im Löffel;
-  erhöht die Standzeit der Dosierlöffel bis etwa auf die dreifache und reduziert die Maschinenausfallzeiten für die Demontage der verschlissenen und Montage neuer Dosierlöffel.

Zur Verminderung der Anhaftung der flüssigen Al-Schmelze auf der keramischen Schutzschicht ist der Dosierlöffel mit einem Schlichteüberzug zu schützen. Bewährt haben sich die in den Druckgießereien bereits eingesetzten Schlichten **Wolfracote TOP-PASTE** oder **Deltacast 595**, die gleichmäßig dünn mit einem Pinsel auf den Dosierlöffel aufgetragen werden. Durch langsames Erwärmen des Dosierlöffels auf Arbeitstemperatur trocknet die Schlichte und die keramische Schutzschicht bleibt auf seinem Untergrund haften.

Während der Arbeitstemperaturen ist die keramische Schutzschicht leicht elastisch und Temperaturschwankungen wirken sich durch ihre sehr unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten von Grundmaterial und Keramikdeckschicht nicht negativ aus.

Geringe Anhaftungen von Schmelzresten oder Schlacke lassen sich leicht mit einem Holzstück abstreifen, ohne dass dabei die Schutzschicht zerstört wird.

Die keramische Beschichtung kann auf glattem, lunker- und blasenfreiem Guß, der gestrahlt wurde, aufgetragen werden.

Bevorzugt wird Guß aus **GGG**.