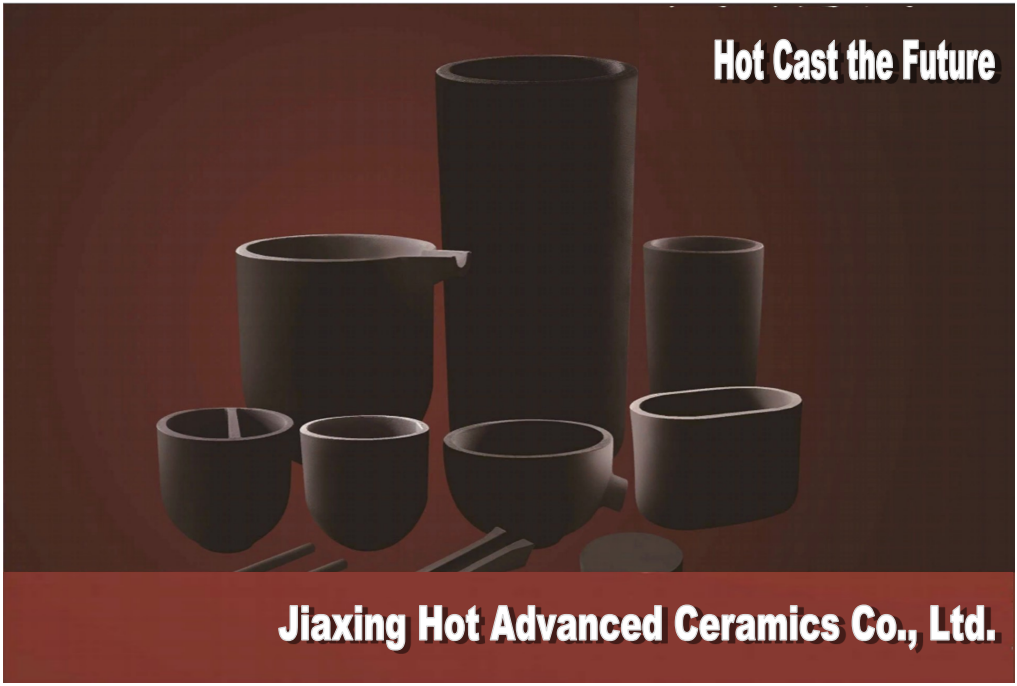
ЕВРОЛИТ

Тигли



JXHAC

603004, Нижний Новгород, пр-т Ленина, д. 98, оф. 22
Телефон: +79200537300 E-mail: ooo.evrolit@mail.ru
Интернет: www.evrolit.com

Наша компания

Jiaxing Hot Advanced Ceramics Co., Ltd., расположенная в красивом городе Jiaxing, является высокотехнологичной компанией, занимающейся разработкой, производством и поставкой первоклассных в мире тиглей из изопрессованного графита и карбида кремния. Наша продукция широко используется в самых разных областях, а также имеет прекрасную практику в литейной промышленности.

Наши возможности:

Чтобы создать первоклассные тигли в мире, мы вложили средства в самые современные изопресса и другое оборудование, а также используем импортные ключевые материалы в наших ингредиентах. Передовые немецкие технологии были изучены и развиты в нашем производственном процессе и, следовательно, обеспечили наилучшие характеристики нашей продукции. Первоначальный успех компании был основан не только на предоставлении высококачественной продукции, но также на обслуживании и решении проблем, а также на разработке применяемых технологий. Эта философия и по сей день остается одной из основных ценностей JXHAC.

Наши продукты:

JXHAC стремится предоставлять нашим клиентам лучшие продукты и услуги, сотрудничая с клиентами, уделяя особое внимание повышению эффективности их бизнеса. Вместе мы создаем новую ценность, позволяя литейным заводам производить отливки наиболее экономичным, технически эффективным и устойчивым способом.

Наша миссия

> *Качество*

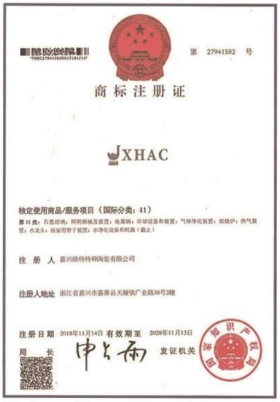
Постоянно предоставлять клиентам решения для литья высочайшего качества.

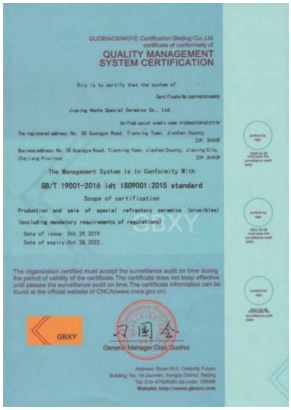
> *Сервис*

Быстрое реагирование на каждый запрос наших клиентов, с максимальным желанием и максимальными усилиями для достижения успеха с нашими клиентами.

> *Инновации*

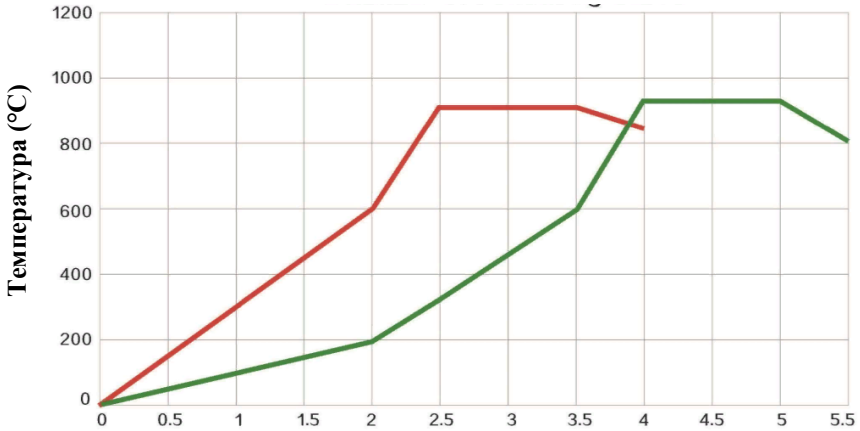
Сосредоточьтесь на инновациях, которые приносят пользу нашим клиентам.





Рекомендации по нагреву тигля

После загрузки тигля в печь его следует предварительно нагреть по следующей кривой:



Время (ч)

Кривая предварительного нагрева тигля при первом использовании (First Preheat)

Кривая предварительного нагрева после повторного использования тигля (после первого предварительного нагрева)

Процесс предварительного нагрева тигля перед первым использованием:

1. Сначала, после установки в печь тигель, следует медленно нагреть до температуры 200°C в течение 2 часов, чтобы удалить возможную влагу.

2. Затем тигель следует нагреть до 600°C на низкой мощности в течение 1,5 часов, чтобы обеспечить возможность спекания глазури и материала тигля и формирования дополнительного антиокислительного покрытия, что необходимо для достижения максимально возможного срока службы тигля.

3. Наконец, полная скорость нагрева используется для достижения температуры 920°C в течение получаса, температуру 920°C следует поддерживать примерно 1 час, затем добавить слитки в тигель.

4. Кривая предварительного нагрева показана зеленой линией.

Процесс предварительного нагрева тигля после первого использования:

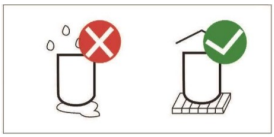
1. Во-первых, тигель следует медленно нагреть до температуры 600°C в течение 2 часов, чтобы удалить любую влагу, которая может присутствовать, и обеспечить возможность спекания глазури и материала тигля во избежание окисления тигля.

2. Затем используется полная скорость нагрева для достижения температуры 920°C в течение получаса, температуру 920°C следует поддерживать примерно 1 час, затем добавить слитки в тигель.

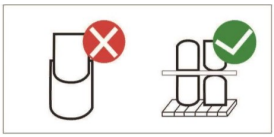
3. Кривая предварительного нагрева показана красной линией.

603004, Нижний Новгород, пр-т Ленина, д. 98, оф. 22
Телефон: +79200537300 E-mail: ooo.evrolit@mail.ru
Интернет: www.evrolit.com

Методы использования и обслуживания тигля

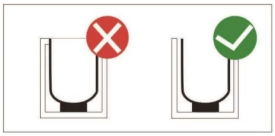


Храните тигли в сухом, теплом помещении

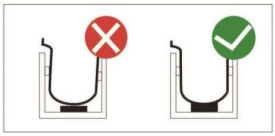


Не храните внутри другого

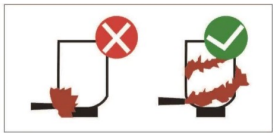
Не перекатывайте тигли



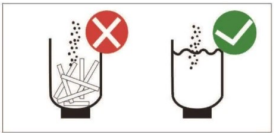
Для герметизации используйте одеяло из керамического волокна. Оставьте пространство между верхом и стенками печи



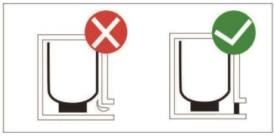
Используйте фиксирующие кирпичи в наклонных печах, чтобы обеспечить тепловое расширение тигля



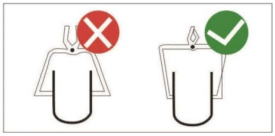
Пламя нагрева должно быть касательным к стенке тигля и окружать тигель



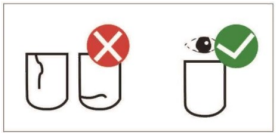
Добавляйте флюс только после того, как металл расплавлен.



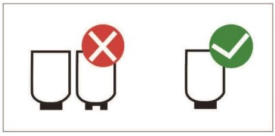
Чтобы избежать преждевременного выходы из строя тигля, обеспечьте герметичность сливного отверстия печи.



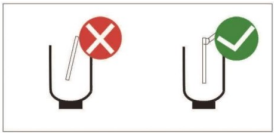
Для извлечения щипцы-зажим должен быть зажат на 1/3 дна тигля, а усилие должно быть равномерно приложено с обеих сторон.



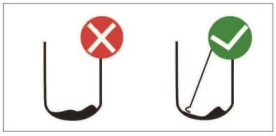
Перед использованием проверьте на наличие трещин или повреждений при транспортировке.



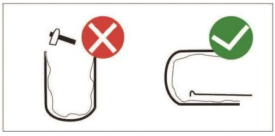
Основание подставки должно быть плоским, немного больше дна тигля и располагаться по центру.



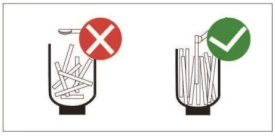
Слитки следует помещать в тигель осторожно, используя щипцы.



Опорожните тигель перед тем, как вынимать его из печи. Не допускайте затвердевания металла в тигле.



Тщательно очищайте каждый день, пока он еще горячий.



Сначала поместите возвратный лом, затем вертикально добавьте слитки.

Профиль продукта:

Тигли изготовлены из природного графита высокой чистоты и карбида кремния с использованием самых передовых технологий изопроцесса прессования. Тигли JXHAC являются одними из самых прочных изделий при работе с расплавленным металлом, чрезвычайно высокая механическая прочность и стойкость к окислению. Тигли разработаны для применения с флюсами в условиях сильной коррозии при литье под давлением алюминиевых сплавов, литье под низким давлением и гравитационном литье.

Применение продукта:

Серия Platinum широко используется для плавки и выдержки алюминия, цинка и других сплавов в электрических и газовых печах сопротивления, демонстрируя отличные характеристики.

Серия Wolfram разработана специально для высокотемпературного применения, например, при плавке медных сплавов, драгоценных металлов, редких металлов и оксида цинка.

Типичная температура литья металла:

Платина: цинковый сплав: 450–550°C, алюминиевый сплав: 620–900°C.

Вольфрам: выше 1000°C (оксид цинка, медный сплав, драгоценный металл)

Ассортимент продукции:

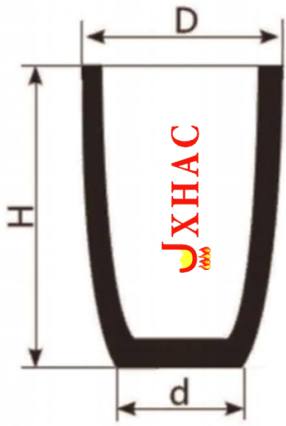
Тигель может быть представлен в различных формах и размерах, чтобы удовлетворить любые требования клиентов.

Для большинства моделей доступны тигли со встроенным карманом для термопары или отверстием для термопары.

Инженеры могут легко и точно отслеживать практическую температуру расплавленных металлов.

Для наклонной печи тигель по запросу может поставляться с разным типом носика.

Модель

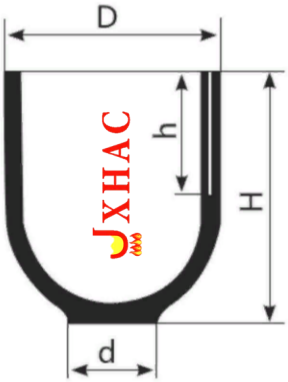


Тип НА	H (мм)	D (мм)	d (мм)	Al (кг)	L (л)
HA40	310	240	170	11	5
HA100	310	240	205	14	6
HA110	400	290	205	25	10
HA115	360	305	175	20	8
HA120	380	320	220	30	12
HA150	450	370	260	50	20
HA200	500	400	280	68	27
HA320	450	520	300	100	40
HA350	490	525	310	108	43
HA370	570	525	310	128	51
HA380	600	527	310	135	54
HA390	660	530	310	150	60
HA450	680	530	310	155	62
HA460	700	530	310	159	64
HA510	760	535	310	173	70
HA670	970	535	310	223	90
HA800	1000	540	310	230	92
HA830	1190	540	310	276	110

Другие размеры по запросу

603004, Нижний Новгород, пр-т Ленина, д. 98, оф. 22
Телефон: +79200537300 E-mail: ooo.evrolit@mail.ru
Интернет: www.evrolit.com

Модель



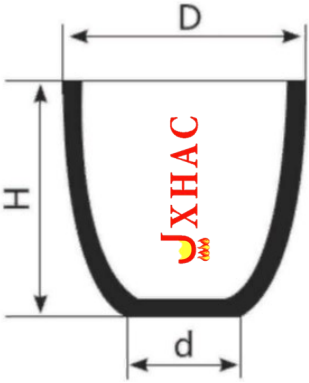
PT — карман для термопары;
PL — отверстие для измерения температуры;
B — верхний диаметр отверстия;
B — нижний диаметр отверстия

Тип HN	H (мм)	D/d (мм)	PTh	B/b (мм)	Al (кг)	L (л)
HN150	500	450/230	290	13/11	113	45
HN200	600	527/310	400	13/11	182	73
HN210	500	615/245	250	13/11	212	87
HN250	630	615/245	380	13/11	287	115
HN300	700	615/245	450	13/11	327	134
HN350	800	615/245	550	13/11	382	154
HN360	900	615/280	650	13/11	442	176
HN400	600	715/305	260	9/7	353	143
HN410	700	715/305	360	9/7	432	175
HN420	800	715/305	460	9/7	511	207
HN430	940	715/305	560	9/7	622	253
HN500	750	775/312	450	13/11	554	221
HN600	900	780/312	600	13/11	686	275
HN650	820	800/310	500	13/11	644	258
HN684	750	830/285	340	12/11	623	252
HN687	900	830/285	490	13/11	776	318
HN690	1000	830/285	590	13/11	883	362
HN750	880	875/350	460	10/7	832	333
HN800	1000	880/350	580	10/7	967	390
HN900	1100	880/350	680	10/7	1086	440
HN1100	1170	880/350	750	10/7	1170	475
HN1200	1250	880/350	830	10/7	1266	506
HN1300	1300	880/350	830	10/7	1341	536
HN1400	1400	880/350	980	10/7	1445	578
HN1500	1500	880/350	1080	10/7	1564	625
HN1800	1300	980/400	830	10/7	1627	650

Продукт доступен с карманом для термопары/отверстием для термопары или без него.

Стандартный пирометр-карман или пирометр-отверстие напротив носика. Другие размеры по запросу.

Модель



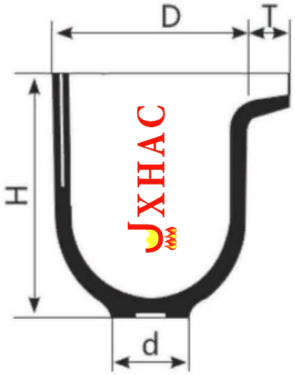
Для наклонных печей тигли могут поставляться с углублением в дне и вырезом для носика.
Углубление подставки: H12ммxD100мм.

Доступен с карманом для термопары/отверстием для термопары, другие размеры по запросу.

Тип HU	H (мм)	D (мм)	d (мм)	Al (кг)	L (л)
HU160	650	430	230	101	45
HU175	530	530	230	128	51
HU180	570	530	230	147	58
HU200	620	570	310	194	78
HU210	500	615	320	167	67
HU250	630	615	320	225	100
HU310	650	650	310	248	110
HU300	700	615	320	250	111
HU350	800	615	320	316	126
HU390	850	650	340	376	150
HU410	700	720	440	375	150
HU420	800	730	440	461	184
HU430	930	730	440	558	223
HU500	750	775	360	432	192
HU600	900	780	350	603	241
HU740	1300	850	550	1094	486
HU740H1280	1280	850	550	1098	440
HU740H1380	1380	850	550	1205	482
HU1500 H880	880	970	780	943	377
HU1500H900	900	970	780	970	387
HU1500	1000	980	780	1128	451
HU1500H1475	1475	980	780	1778	711
HU1525H1050	1050	1525	650	3000	1200
HU1525H1480	1480	1525	650	4500	1800
HU1800H830	830	1030	540	974	433
HU1800H1050	1050	1045	540	1301	578
HU1800H1300	1300	1050	540	1725	690
HU1800	1500	1058	540	2133	853
HU1900	1480	1208	600	2700	1080
HU2000	1400	1250	630	2740	1096
HU2100	1050	1270	900	2022	809

603004, Нижний Новгород, пр-т Ленина, д. 98, оф. 22
Телефон: +79200537300 E-mail: ooo.evrolit@mail.ru
Интернет: www.evrolit.com

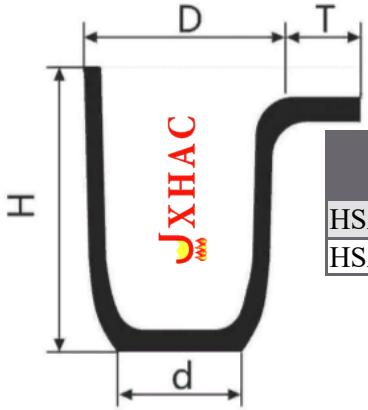
Модель



Тип HSN	H (мм)	D/d (мм)	T (мм)	Al (кг)	L (л)
HSN287	600	525/230	170	149	66
HSN387	630	615/245	170	191	85
HSN412	800	615/245	170	299	133
HSN512	750	775/312	170	338	150
HSN587	900	780/310	170	515	229
HSN612	800	780/310	170	400	160
HSN680	540	840/400	80	441	176
HSN687	900	830/285	170	626	278
HSN690	1000	830/285	170	725	322
HSN750	880	875/350	200	650	289
HSN800	1000	880/350	200	763	339
HSN900	1100	880/350	200	893	397
HSN1100	1170	880/350	200	952	423
HSN1200	1250	880/350	200	1062	472

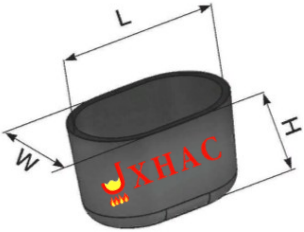
Модель HSN доступна с карманом для термопары/отверстием для термопары или без него.

Стандартный пирометр-карман или пирометр-отверстие напротив носика. Другие размеры по запросу.



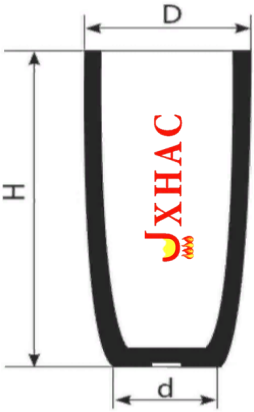
Тип HSA	H (мм)	D/d (мм)	T (мм)	Al (кг)	L (л)
HSA380	650	445/290	200	143	63
HSA670	970	535/310	200	301	120

Модель



Тип HT	L (мм)	W (мм)	H (мм)	Al (кг)	L (л)
HT250	785	505	520	239	106
HT300	820	536	545	306	136
HT350	950	610	520	380	169
HT400	951	611	595	450	200
HT450	980	560	560	398	177
HT500	1080	580	500	468	208
HT600	975	735	640	581	258
HT650	1080	595	700	619	275
HT700	1260	630	520	567	252
HT750	1075	750	650	693	308
HT800	1150	825	700	880	391
HT800 H760	1155	825	760	963	428
HT900	1055	835	770	878	390
HT1000	1280	680	690	832	370
HT1000 H580	1280	680	580	693	308
HT1000 H650	1280	680	650	788	350

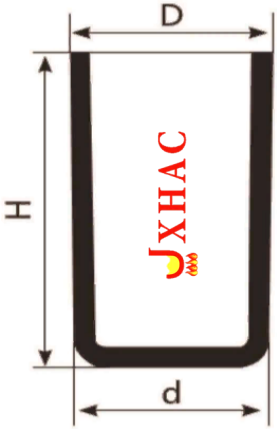
Другие размеры по запросу.



Тип HR	H (мм)	D (мм)	d (мм)	Al (кг)	L (л)
HR500	840	480	320	163	65
HR600	940	480	320	184	74
HR800	970	540	330	233	93
HR900	1190	540	330	289	116

603004, Нижний Новгород, пр-т Ленина, д. 98, оф. 22
Телефон: +79200537300 E-mail: ooo.evrolit@mail.ru
Интернет: www.evrolit.com

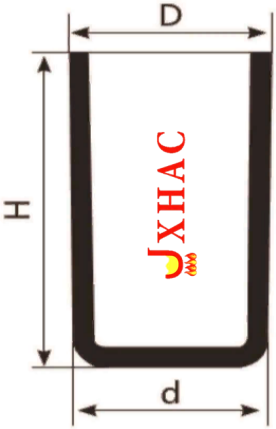
Модель



Тип НС	H (мм)	D (мм)	d (мм)	Al (кг)	L (л)
HC200X90	200	90	60	1	0.7
HC440X290	440	290	270	43	17
HC400X300	400	300	300	34	14
HC530X300	530	300	300	45	18
HC540X330	540	330	325	60	24
HC600X360	600	360	350	81	32
HC700X360	700	360	340	97	39
HC350X380	350	380	360	55	24
HC640X385	640	385	360	103	41
HC670X385	670	385	360	90	36
HC700X385	700	385	360	113	45
HC600X393	600	393	380	115	46
HC730X393	730	393	380	135	54
HC700X420	700	420	340	145	58
HC870X420	870	420	410	200	80
HC650X470	650	470	350	175	70
HC750X470	750	470	380	221	89
HC850X470	850	470	460	260	104
HC800X490	800	490	430	223	90
HC750X520	750	520	480	260	104
HC1100X520	1100	520	480	400	160
HC1200X525	1200	525	510	450	180
HC950X550	950	550	520	360	144
HC1100X550	1100	550	530	406	162
HC850X580	850	580	438	392	157
HC800X610	800	610	495	372	165
HC1000X610	1000	610	495	480	192

Другие размеры по запросу.

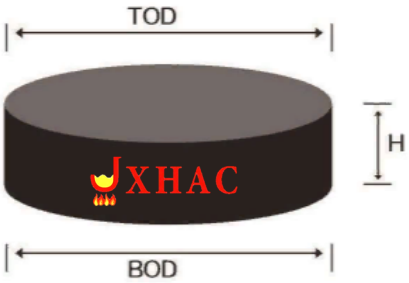
Модель



Тип НС	H (мм)	D (мм)	d (мм)	Al (кг)	L (л)
НС1100Х610	1100	610	495	565	226
НС1200Х610	1200	610	495	600	240
НС930Х620	930	620	600	473	189
НС650Х650	650	650	650	335	134
НС950Х650	950	650	630	488	195
НС900Х650	900	650	420	483	193
НС1000Х650	1000	650	420	540	240
НС1100Х650	1100	650	420	551	220
НС1200Х650	1200	650	420	655	291
НС1550Х650	1550	650	420	856	380
НС1000Х700	1000	700	550	642	257
НС1500Х700	1500	700	550	866	385
НС640Х725	640	725	725	417	167
НС1260Х770	1260	770	740	950	380
НС1380Х770	1380	770	740	1050	420
НС1400Х820	1400	820	790	1220	488
НС1630Х825	1630	825	800	1470	588
НС1650Х850	1650	850	850	1600	640
НС1600Х900	1600	900	880	1700	680
НС1400Х930	1400	930	880	1650	660
НС1500Х930	1500	930	880	1750	700
НС2015Х933	2015	933	880	2400	960
НС1600Х935	1600	935	880	1850	740
НС1850Х940	1850	940	880	2025	900
НС2025Х950	2025	950	880	2250	1000
НС2055Х950	2055	950	880	2295	1020
НС580Х1170	580	1170	1144	1000	400

Другие размеры по запросу.

Подставка для тигля



Тип HS	H (мм)	TOD (мм)	BOD (мм)
HS290X50	50	290	290
HS330X50	50	330	330
HS360X50	50	360	360
HS450X50	50	450	450
HS460X50	50	460	460
HS500X60	60	500	500
HS290X65	65	290	290
HS330X65	65	330	330
HS360X65	65	360	360
HS700X75	75	700	700
HS290X100	100	290	290
HS330X100	100	330	330
HS360X100	100	360	360
HS400X100	100	400	400
HS450X100	100	450	450
HS460X100	100	460	460
HS700X100	100	700	700
HS450X150	150	450	450
HS550X200	200	550	550

Защитная трубка термопары

Схема установки защитной трубки

Тип HPS	L (мм)	OD (мм)	ID (мм)
HPS50400	400	50	15
HPS50500	500	50	15
HPS50600	600	50	15
HPS50650	650	50	15
HPS50850	850	50	15

Сливной носик

Тип HL	L (мм)	W (мм)	H (мм)	Канал (мм)
HL700X155	700	155	115	80X65
HL700X250	700	250	178	108X83
HL930X250	930	250	195	180X150

Ковш

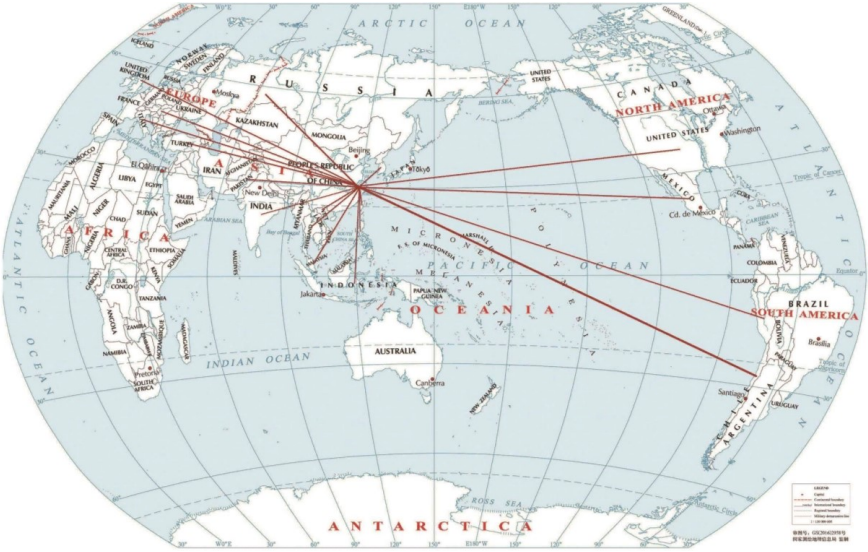
Тип HLB	Ёмкость (л)	Резьба
HLB1	0,13	M10
HLB2	0,33	M16
HLB3	0,50	M16
HLB4	0,60	M16
HLB5	0,75	M16
HLB6	1,50	M16
HLB7	1,50	M16
HLB8	2,20	M16
HLB9	3,20	M16

Дегазационный ротор

H (мм)													
600	650	700	750	780	800	850	900	950	1000	1050	1100	1150	1200

603004, Нижний Новгород, пр-т Ленина, д. 98, оф. 22
Телефон: +79200537300 E-mail: ooo.evrolit@mail.ru
Интернет: www.evrolit.com

Отдел по работе с клиентами



ЕВРОЛИТ

УХНАС

603004, Нижний Новгород, пр-т Ленина, д. 98, оф. 22
Телефон: +7 (920) 053 73 00
Эл. почта: ooo.evrolit@mail.ru
Интернет: www.evrolit.com