



## Slévárenské formovací a pomocné materiály

Obsah		1
OBB Sand E	olejem vázána jemná formovací směs	2
OBB Sand S	olejem vázána nejjemnější formovací směs	3
Formpuder	formovací pudr - dělicí prostředek	4
Dikaflex	těsnící šňůry	5
Pulit	lepidlo na jádra	6
Konsil ZI-AK 125	slévárenský nátěr - alkoholový	7
Konsil G100	slévárenský nátěr - alkoholový	8
Konfix ZK	slévárenský nátěr - vodní	9
Puxit	prostředek na vázání strusky	10

# OBB Sand E

## Olejem vázaná jemná formovací směs

**OBB Sand E** je olejem vázaná velice jemná formovací směs, která je dodávána již v hotovém stavu k přímému použití. Na základě své vazby nevysychá. Svojí vysokou pevností v syrovém stavu dává odlitkům věrné kontury a vysokou rozměrovou přesnost.

### Oblast použití:

Tuto formovací směs je možno používat jak v oblasti **lehkých kovů** tak v oblasti **těžkých kovů** jakož i v oblasti **šedé a tvárné litiny** u odlitků s tenkými a středními tloušťkami stěn.

### Návod na zpracování:

Při nanášení směsi na model by měla být první vrstva nanášena přes síto a lehce napěchována. Poté může být formovací rám naplněn neprositou směsí. Nepřimíchávat žádnou vodu, nepoužívat žádné nátěry.

### Zvláštní charakteristika:

Vedle standardní jakosti **OBB Sand E** je vyráběna také směs s vyšší **OBB Sand EM** popřípadě s nižší tekutostí **OBB Sand E-fett**. Je-li formovací směs OBB Sand použita jako modelová směs, pak se dostává do normálního oběhového písku. Je-li formovací směs OBB Sand použita jako jednotná směs, pak může být regenerována OBB olejem a OBB pastou.

<u>Fyzikální vlastnosti:</u>	<b>E</b>	<b>EM</b>	<b>E-fett</b>
pevnost v tlaku [g/cm <sup>2</sup> ]	1 300	1 200	1 350
pevnost ve stříhu [g/cm <sup>2</sup> ]	400	400	400
prodyšnost [cm <sup>3</sup> /g.min]	18	20	16
tekutost směsi [%]	33-37	38-42	29-32
jemnost zrna AFS	140	140	140
střední velikost zrna	0,09	0,09	0,09

### Skladování:

Minimálně 1 rok ve vzduchotěsně uzavřených pytlích. Při slunečním záření a/nebo přístupu vzduchu mohou nastat jak barevné tak fyzikální změny.

### Balení:

50-kg PE pytle

# OBB Sand S

## Olejem vázaná nejjemnější formovací směs

**OBB Sand S** je olejem vázaná nejjemnější formovací směs, která je dodávána již v hotovém stavu k přímému použití a na základě své vazby nemůže vysychat. Svojí vysokou pevností v syrovém stavu dává odlitkům věrné kontury a vysokou rozměrovou přesnost.

### Oblast použití:

Tato formovací směs je používána převážně v oblasti **lehkých kovů** a v oblasti **umělecké litiny** u odlitků s malými tloušťkami stěn.

### Návod na zpracování:

Při nanášení směsi na model by měla být první vrstva nanášena přes síto a lehce napěchována. Poté může být formovací rám naplněn neprositou směsí. Nepřimíchávat žádnou vodu, nepoužívat žádné nátěry.

### Zvláštní charakteristika:

Vedle standardní jakosti **OBB Sand S** je vyráběna také směs s vyšší **OBB Sand SM** popřípadě s nižší tekutostí **OBB Sand S-fett**. Je-li formovací směs OBB Sand použita jako modelová směs, pak se dostává do normálního oběhového písku. Je-li formovací směs OBB Sand použita jako jednotná směs, pak může být regenerována OBB olejem a OBB pastou.

<u>Fyzikální vlastnosti:</u>	<b>S</b>	<b>SM</b>	<b>S-fett</b>
pevnost v tlaku [g/cm <sup>2</sup> ]	1 250	1 200	1 300
pevnost ve střihu [g/cm <sup>2</sup> ]	380	380	380
prodyšnost [cm <sup>3</sup> /g.min]	13	15	10
tekutost směsi [%]	33-37	38-42	29-32
jemnost zrna AFS	220	220	220
střední velikost zrna	0,07	0,07	0,07

### Skladování:

Minimálně 1 rok ve vzduchotěsně uzavřených pytlích. Při slunečním záření a/nebo přístupu vzduchu mohou nastat jak barevné tak fyzikální změny.

### Balení:

50-kg PE pytle

# Formpuder

## Formovací pudr - dělicí prostředek

Náš **formovací pudr** se zakládá na hydrofobním kalciokarbonátu a slouží jako náhrada za dříve používané tradiční "Lycopodium". Prostřednictvím něho se dosahuje čisté oddělení modelu při zvedání z pískové formy.

### **Oblast použití:**

Formovny a jádrovny

### **Návod na zpracování:**

Pudr naplnit do porézního pytlíku a s ním zaprášit nad modelem.

### **Fyzikální charakteristika:**

Sítová analýza	> 0,028 mm	cca. 40%
	< 0,028 mm	cca. 60%
Sypná hmotnost	cca. 1,12 g/cm <sup>3</sup>	
Zhutnění	cca. 40%	

### **Dodávaná forma / balení**

25 kg PU pytle

### **Skladování:**

Při suchém skladování neomezená trvanlivost.

## Dikaflex

### Těsnící šňůry

**Dikaflex** je plastická, bezazbestová těsnící šňůra z nevytvrzujících materiálů, s konstantní kvalitou a tloušťkou, dodávána již v hotovém stavu k přímému použití.

#### Oblast použití:

**Dikaflex** je používán ve formovnách a jádrovnách, obzvláště při odlévání ocelolity, šedé litiny a lití těžkých kovů, jakož i pro utěšňování poklopů pánví.

#### Návod na zpracování:

Odpovídající průměr těsnící šňůry položit do dělicí roviny, složením formy dojde k utěsnění a následnému zabránění výtoku tekutého kovu z formy. Vysokou teplotou kovu se po odlití **Dikaflex** převede do sytké formy a nezanechává škodlivé zbytky ve vratném písku.

#### Dodávaná forma / balení:

Šňůry mají délku po 80 cm. Standardně jsou vyráběny v průměrech od 3 do 24 mm, na přání zákazníka i větší průměry.

Průměr	Obsah kartonu	Hmotnost kartonu
Ø 3 mm	672 m	13 kg
Ø 4 mm	604 m	14 kg
Ø 4,5 mm	499 m	13 kg
Ø 5 mm	414 m	15 kg
Ø 6 mm	307 m	16 kg
Ø 7 mm	394 m	27,5 kg
Ø 8 mm	312 m	26 kg
Ø 9 mm	249 m	28 kg
Ø 10 mm	211 m	28 kg
Ø 12 mm	158 m	29 kg
Ø 14 mm	108 m	30 kg
Ø 16 mm	83 m	29 kg
Ø 18 mm	67 m	30 kg
Ø 20 mm	53 m	29 kg
Ø 24 mm	36 m	27 kg

**Paletování:** Ø 3 - Ø 6 mm max. 32 kart. na paletě

Ø 7 - Ø 24 mm max. 24 kart. na paletě

#### Skladování:

Minimálně 1 rok

Výrobce: KBO-GmbH, Am Schölsbach 19, 46244 Bottrop-Kirchhellen, Německo

Dovozce: Ing. Miroslav Sikora, Nebory 109, 73961 Třinec, Česká republika

# Pulit

## Lepidlo na jádra

**Pulit** je za studena samovytvrzující lepidlo na anorganické bázi k lepení jader a poloforem. Vytvrzování se uskutečňuje především za pokojové teploty, sušením je proces vytvrzování urychlován. Pulit je dodáván ve formě pasty ve dvou různých viskozitách:

<b>Pulit P</b>	46-49000 mPa.S
<b>Pulit F</b>	36-39000 mPa.S

### **Oblast použití:**

Univerzálně použitelná lepicí pasta pro jádrovny a formovny.

### **Návod na zpracování:**

Lepidlo tence nanést na lepené části a bezprostředně slepit, aby bylo zabráněno vytvoření povrchové kůžičky. Podle velikosti formy / jádra jsou lepená místa už po 30 minutách schopna převozu a lití. Úplné vytvrzení lepených spojů je však po 12 - 24 hodinách.

### **Zvláštní poznámky:**

Ne úplně vytvrzené lepidlo může v kontaktu s tekutým kovem mít za následek tvorbu plynových bublin. Na to je třeba dávat pozor při nanášení lepidla.

### **Dodávaná forma / balení:**

- 1) Tuby po 1,0 kg, nebo po 1,5 kg (ve 40-kg umělohmotných nádobách)
- 2) Nádoby po 25 kg

### **Skladování:**

Po použití tuby a nádoby okamžitě vzduchotěsně uzavřít. Materiál chránit před mrazem! Životnost produktu uskladněného ve vhodných podmínkách v neotevřených tubách umístěných v originálních, těsně uzavřených nádobách je minimálně 1 rok.

## **Konsil ZI-AK 125**

### **Slévárenský nátěr - alkoholový**

#### **Materiálová základna:**

**Křemičitan Zirkonu** s obzvlášť termicky stálou a elastickou vazbou; jako nosné médium isopropanol.

#### **Oblast použití:**

Obzvlášť v oblasti **ocelolitiny**, rovněž i v oblastech **tlustostěnné tvárné a šedé litiny**, jakož i oblasti ostatních **těžkých kovů**. **Konsil ZI-AK 125** je především vhodný pro všechna jádra, která jsou velmi silně termicky namáhána.

#### **Zvláštní charakteristika:**

Tento nátěr s vysokým podílem pojiva je velmi **tvrdý a otěruvzdorný** a odolává erozím i při vysokých licích výškách.

#### **Návod na zpracování:**

Na základě vysoké měrné hmotnosti zirkonového silikátu je obzvlášť důležitá homogenizace nátěru. V kontejneru má být nátěr neustále míchán elektrickým nebo pneumatickým míchadlem.

**Konsil ZI-AK 125** může být natírán, poléván, stříkán, nebo může být prováděno ponořování. K tomu potřebná konzistence je seřiditelná isopropanolem. Elasticita nátěrového povlaku je zajišťována volným sušením na vzduchu a proto je tomuto sušení dáována přednost před zapalováním.

#### **Balení:**

Plechové nádoby po 40 kg, nebo kontejnery po 1,5t

#### **Skladování:**

Nádoby udržovat těsně uzavřené; po delším skladování dobře promíchat

## **Konsil G 100**

### **Slévárenský nátěr - alkoholový**

#### **Materiálová základna:**

**Křemičitan hliníku** s vysoce jakostním grafitem; jako nosné medium slouží isopropanolol.

#### **Oblast použití:**

V oblasti **lehkých kovů, šedé litiny, ocelolitiny**, jakož i v oblasti **těžkých kovů**. Nátěr je vhodný pro ošetření jader a forem vyrobených na základě jakýchkoli pojivových systémů.

#### **Návod na zpracování:**

**Konsil G 100** má na základě svého složení velmi malé sklony k sedimentaci, musí však být před zpracováním homogenizován dostatečným promícháním, zvláště v kontejnerech by měl být neustále promícháván pneumatickým nebo elektrickým míchadlem.

**Konsil G 100** může být natírán, může být prováděno ponořování nebo polévání. K tomu potřebná konsistence je seřiditelná isopropylalkoholem.

Elasticitu nátěrového povlaku je zajišťována volným sušením na vzduchu a proto je tomuto sušení dáována přednost před zapalováním.

#### **Balení:**

Plechové nádoby po 60kg, nebo kontejnery po 1 t

#### **Skladování:**

Nádoby udržovat těsně uzavřené; po delším skladování dobře promíchat



## **Konfix ZK**

### **Slévarenský nátěr - vodní**

#### **Materiálová základna:**

**Zirkonový silikát** s obzvlášť termicky stálou a pružnou vazbou; jako nosné medium slouží voda.

#### **Oblast použití:**

Oblasti **ocelolitiny** a oblasti **tlustostěnné tvárné a šedé litiny** a pro všechna jádra, která jsou velmi silně tepelně namáhána.

#### **Zvláštní charakteristika:**

Nátěr **Konfix ZK** se osvědčil na základě vysokého podílu zirkonu, obzvlášť u ocelolitiny a tlustostěnné tvárné litiny. Je velmi tvrdý a odolný proti otěru.

#### **Návod na zpracování:**

Na základě vysoké měrné hmotnosti zirkonového silikátu je obzvlášť důležitá homogenizace nátěru. V kontejneru má být nátěr neustále míchán elektrickým nebo pneumatickým míchadlem.

Nátěr **Konfix ZK** může být natírán, stříkán nebo může být do něho prováděno ponořování. K tomu potřebná konsistence je seřizována vodou

Elasticita nátěrové vrstvy je zajišťována zejména sušením na vzduchu (12 - 24 hod.) a je mu proto dáována přednost před pecním sušením (cca. 1 hod., 100 - 180°C).

#### **Balení:**

Nádoby po 40 kg, kontejnery po 1,5 t.

#### **Skladování:**

Nádoby udržovat těsně uzavřené. Po delším skladování dobře promíchat.

# Puxit

## Prostředek na vázání strusky

**Puxit** je prostředek na vázání strusky na bázi oxidů křemíku a hliníku, který je vyráběn ve dvou různých zrnitostech:

**Puxit G**            0,8-2,5 mm            od 1300°C

**Oblast použití:** Ocelolitina, šedá, tvárná a temperovaná litina

**Puxit VG**            0,5-0,8 mm            do 1300°C

**Oblast použití:** Těžké kovy

### **Zkrácená chemická analýza:**

SiO<sub>2</sub>    cca.    60-75%

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>    cca.    12-16%

Na<sub>2</sub>O<sub>3</sub>    cca.    5-10%

### **Návod na zpracování:**

Puxit nasypat na taveninu; ten reaguje se struskou, která je navázána do soudržného škraloupu, který je možno z taveniny lehce shrábnout.

### **Zvláštní charakteristika:**

Puxit působí izolačně a zabraňuje poklesu teploty.

### **Dodávaná forma/ balení:**

25 kg-pytle

### **Skladování:**

Při suchém skladování neomezená trvanlivost