

FLÜSSIGMETALLFILTER FÜR ALUMINIUM-DRUCKGIESSER UND GIESSEREIEN



Der einzigartige gebundene Partikelfilter von Metaullics ist besonders nützlich beim Kokillenguss von Aluminium (permanente Form), beim Druckgießen, bei niedrigem Druck, beim Kaltnachpressen und beim Hochleistungsandformen um Einschlüsse zu entfernen. Er wird sowohl in Schmelz-

auch in Gießöfen eingesetzt, wo typischerweise eine Einsatzdauer von 1 bis 4 Monaten pro Filter erreicht wird. Die oben genannten Abbildung erscheinen Aluminiumgussteile, für die eine Filtrierung nützlich ist.

Gebundene Partikelfilter werden aus hochreinem Siliziumkarbidaggregat hergestellt und besitzen folgende Eigenschaften: hervorragende Festigkeit zur besseren Handhabung, große Dauerhaftigkeit und chemische Widerstandsfähigkeit zur besseren Langlebigkeit, hohe Wärmeleitfähigkeit zur Minimierung von thermischen Gradienten, größere Filtriereffizienz aufgrund einer komplexen internen Struktur, und bewährte Wirtschaftlichkeit.

EINFACHE INSTALLATION

Kleine Filter lassen sich bequem von Hand handhaben. Größere Eingussfilter werden von Klemmen und Spannstangen gehalten, Kastenfilter von Klemmen/Bolzen und einem vierseitigen Befestigungsrahmen. Falls gewünscht können Kastenfilter mit „Füßen“ ausgestattet werden.

Filter erfordern relativ geringes Vorwärmen—lediglich 202–312°C (400–600°F) für eine Stunde. Das Vorwärmen lässt sich durchführen, indem Eingussfilter auf die Schaffplatte gelegt oder gegen eine heiße Wand gesetzt werden. Kastenfilter werden über der Tauchwanne oder in einer erwärmten Gießkelle oder einer anderen Heizvorrichtung vorgewärmt.

Filter werden normalerweise so schnell wie aus Sicherheitsgründen möglich im Ofen installiert, der bereits Flüssigmetall enthält. Das Anlaufen sollte innerhalb einer Minute stattfinden.

Filter erfordern minimale Instandhaltung. Angesammelter Filterkuchen kann vorsichtig von den Seiten des Filters abgekratzt werden um die Standzeit des Filters zu verlängern.

Der Filterwechsel erfordert nur wenige Minuten und sollte in regelmäßigen Abständen in Übereinstimmung mit den Erfahrungen und Anforderungen der Gießerei durchgeführt werden.

QUALITÄT GEBUNDENER PARTIKELFILTER

Alle Rohmaterialien, Prozessparameter und Produktherstellungschargen unterliegen strenger Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung, um die größtmögliche Integrität und Leistung der keramischen, gebundenen Partikelfiltermedien in ihren verschiedenen Produktkonfigurationen zu garantieren.

VORTEILE

- Reduzieren Sie den Gießabfall
- Reduzieren Sie den Ausschuss für den Kunden
- Erhöhen Sie Ihre Gewinne
- Verbessern die Fließeigenschaften des Metalls beim Gießen
- Verbessern die mechanischen Eigenschaften der Gussteile
- Reduzieren Hartstellen und den Bruch von Werkzeugmaschinen
- Reduzieren Mikroporosität
- Verbessern die Arbeitsschritte zur Oberflächenbearbeitung von Aluminiumgussteilen

GEBUNDENE PARTIKELFILTER (BPF)

VERTIKALER EINGUSSFILTER (VGF)

- Eine Kapitalanlage oder eine Modifizierung des Ofens ist nicht erforderlich
- Bequeme Anwendung für Schmelz- und Gießöfen – das Entleeren des Ofens ist nicht erforderlich
- Trennt die Tauchwanne von der Heizkammer
- Deckt sämtliche Wannenbreiten mit einem einzelnen Filter oder mit mehreren Filtern ab
- Verwendet eine komprimierbare Dichtung aus Keramikfaserpapier am Filterumfang
- Schlitze zur Aufnahme des Filters können während des Ofenneuaufbaus hinzugefügt werden
- Normale Standzeit des Filters beträgt 2-3 Monate bei minimaler Instandhaltung



METALLICS KASTENFILTER (MBF)

- Entwickelt zur Anpassung an spezifische Platzanforderungen bei manuellen oder automatischen Gießöfen; ermöglichen Filtrierung am Ort des Gießens bei permanenten Formen oder beim Druckgießen
- Die vollständig aus Filtermedien bestehende Konstruktion gestattet komplette Wärmeübertragung und Metaldurchfluss im gesamten Filter
- Die vollständige Filtrierfähigkeit des gesamten Behälters ermöglicht den Einsatz von feineren Filtern mit größerer Effizienz
- Besonders nützlich beim Schmelzen und Gießen aus einem einzigen Behälter
- Unterstützt von Beinen oder von geschraubten/geklemmten Spannerstangen an der Schaffplatte
- Zahlreiche Größen und Formen sind zur Zeit erhältlich
- Je nach Filtergrad beträgt die normale Standzeit des Filters 2-4 Monate



FILTERPUMPE (FP)

- Zur Filtrierung in zentralen Schmelz- oder Umschmelzöfen
- Übertragen Sie filtriertes Metall von einem Ofen auf einen anderen Ofen
- Füllen Sie Gießkellen ohne Mitreißen von Schlacke aus dem Umschmelzer
- Eliminieren Sie die Abhängigkeit vom Abstichloch
- Erhöhen Sie Füllrate und Produktivität
- Minimieren Sie das Überhitzen, das erforderlich ist um der zeitlichen Verzögerung für Abstich und Übertragung Rechnung zu tragen
- Überwinden Sie die durch den Schwerkraftfluss gegebenen Beschränkungen
- Verhindern Sie die Überführung von Schlacke und anderen Umschmelzverunreinigungen
- Zwei Modelle, mit maximalen Durchflussraten von 320 kg/min und 680 kg/min
- Die Filterstandzeit ist abhängig von der Verwendung und der allgemeinen Metallreinheit



GEBUNDENE PARTIKELFILTER (BPF)

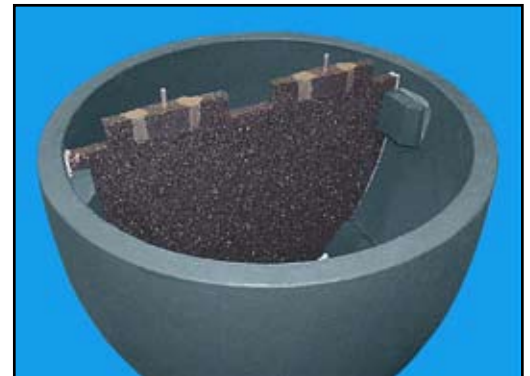
STIELRÖHRENFILTER (STF)

- Direkte Filtrierung für jeden Zyklus des Niederdruckgießens
- Deutliche Reduzierung des einschlußbedingten Abfalls bei Gußrädern und anderen Hochleistungs-Gussteilen
- Kann mit Hilfe spezieller Montageverfahren an Stielröhren aus Gusseisen oder Keramik bzw. Feuerfestmaterial befestigt werden
- Zahlreiche Filterformen und Designs sind erhältlich um spezifische Anforderungen in Bezug auf Gießausrüstung und Verfahren zu erfüllen
- Vollzylinder-Filtergefäße, die die Stielröhre umgeben, jedoch vollständig unabhängig von ihr sind, lassen sich mit ausgezeichneten Ergebnissen bei langen Standzeiten einsetzen!
- Bei Verwendung von Gusseisen oder Quarzglas kann die Standzeit des Filters der Standzeit der Stielröhre angepasst werden. Filter lässt sich ohne Beschädigung der Keramikstielröhren höherer Leistung austauschen
- Dauerhafte gebundene Partikelfiltermedien sind während des Füllzyklus erosionsbeständig und garantieren die Integrität des Filters während der gesamten Standzeit



SCHMELZTIEGELTRENNWANDFILTER (CBF)

- Trennt den Eingießabschnitt vom Schöpf- oder Ausgussabschnitt
- Konturierte Filter lassen sich verschiedenen Schmelztiegelgrößen anpassen (u.U. wird eine Einrichtungsgebühr erhoben)
- Erzielt die Qualität eines filtrierten Produkts im Schmelztiegel und beim Schmelzen und Gießen aus dem selben Tiegel, wenn Metallfüllstand und Temperatur relativ konstant gehalten werden
- Nützlich, wenn Platzzwänge die Verwendung des Metallkastens ausschließen
- Die Filteranordnung ist so konstruiert, dass das Schöpfvolumen maximiert wird
- Verwendet ein komprimierbares Element aus Keramikfaser zur Abdichtung und zum Ausgleich von Unregelmäßigkeiten der Tiegeloberfläche
- Filter wird mit Hilfe stationärer Ansätze auf dem Innenrand des Tiegels in Position gehalten
- Die vollständig aus Filtermedien bestehende Konstruktion gestattet optimalen Metalldurchfluss und lange Standzeit des Filters
- Filterverwendbarkeit wird durch moderates Ablassen des Metallfüllstands erhalten, schnelle Erholung nach Wiederbefüllung
- Filterwechsel und Wiederverwendung des Schmelztiegels lassen sich mit minimalem Arbeitsaufwand durchführen



Pyrotek bietet in den meisten Fällen Kundendienst an Ihrem Einsatzort und Schulung zur Filterinstallation. Ausführliche Handbücher sind ebenfalls erhältlich. Jede Lieferung von Filtern enthält vereinfachte Anweisungen zur Lagerung, Handhabung und Installation. Hilfe bei der Qualitätsprüfung von Metallen ist gegen eine angemessene Gebühr erhältlich.

Hinweis: Die angegebenen physikalischen und chemischen Eigenschaften repräsentieren typische, durchschnittliche Werte, die mit Hilfe anerkannter Prüfmethode gewonnen wurden und normalen Herstellungsschwankungen unterliegen. Sie werden lediglich als technischer Service geliefert und können ohne vorherige Bekanntmachung geändert werden.

ÖRTLICHE NIEDERLASSUNGEN

EUROPA/RUSSLAND/NAHER OSTEN

Tschechische Republik (420) 516-527-111
Deutschland (49) (0)2182-81020
Italien (39) 010-846-8627
Russland/CIS (7) 495-230-71-63
Schweden (46) (0)534-62000
Spanien (34) 976-222-545
Schweiz (41) (0)27-455-8264
Vereinigte Arabische Emirate (971) (0)4-883-77-00
Großbritannien (44) (0)1 908-561155

AFRIKA

(27) (0)35-797-4039

ASIEN

(86) 755-26632324

AUSTRALIEN

(61) (0)2 9631-1333

KANADA

(819) 477-0734

INDIEN

(91) 2137-668000

JAPAN

(81) (0)78 265-5590

NEUSEELAND

(64) (0)9 272-2056

SÜDAMERIKA

(55) 11-4786-5233

Product Type: 124

Commodity Code: 05004