

Назначение

Высокоэффективные графитизирующие модификаторы для серого и высокопрочного чугуна.

Обработка чугуна этими модификаторами позволяет решать следующие задачи:

- предотвращать отбел;
- выравнивать структуру и механические свойства чугуна в отливках сложного сечения;
- повышать механические свойств чугуна.

Выбор той или иной марки модификатора из серии **SIBAR®** зависит от конкретных условий производства и решаемой задачи. Эффективность модификаторов возрастает с увеличением содержания в них бария. Наиболее эффективным, с точки зрения длительности модифицирующего эффекта, является модификатор **SIBAR®22**. Он обеспечивает сохранение модифицированного состояния чугуна после обработки до 30 минут.

Состав:

Основные элементы, %	SIBAR® 4	SIBAR® 4M	SIBAR® 7	SIBAR® 12	SIBAR® 22
Si	65-75	58-70	60-70	60-70	45-60
Ba	3,5-5,0	3,0-5,0	6,0-9,0	11-14	20-25
Ca	< 1,5	1,5-3,0	< 2,0	< 2,0	< 3,0
Al	< 2,0	< 2,0	< 2,0	< 2,0	< 3,0
Fe	ост.	ост.	ост.	ост.	ост.

В зависимости от конкретных условий производства и решаемой задачи, специалистами нашей Компании будет подобрана наиболее эффективная композиция (марка) и рекомендовано оптимальное содержание элементов внутри этой марки.

Фракция:

для ввода в ковш – 0,2-1,0 мм, 0,5-3,0 мм и 3-10 мм;

для ввода в струю – 0,2-0,8 мм.

Расход:

Расход модификаторов при вводе в ковш составляет 0,5-3,0 кг на тонну чугуна. При вводе в струю расход может быть снижен до 50%.

Упаковка:

- мешки типа «big-bag» с полиэтиленовыми вкладышами, предохраняющими модификаторы от взаимодействия с окружающей средой;
- бумажные мешки с развесом модификатора от 5 до 20 кг.