

## Назначение

Модификатор предназначен для получения высокопрочного чугуна с шаровидной формой графита **ковшевым методом**.

Наличие в модификаторах бария (Таблица 2) позволяет получать толстостенные отливки с равномерной структурой по всему сечению.

## Составы:

**Таблица 1**

Основные элементы, %	Сферомаг®611	Сферомаг®731	Сферомакс®923
Mg	5,7-6,3	6,5-7,5	8,5-9,5
Ca	1,0-1,5	2,8-3,2	1,5-2,0
TRE	0,8-1,2	0,6-1,0	2,8-3,2
Si	50-55	50-55	50-55
Al	< 1,2	< 1,2	< 1,5
Fe	ост.	ост.	ост.

**Таблица 2**

Основные элементы, %	Сферомаг®5212	Сферомаг®7103	Сферомакс®9104
Mg	4,7-5,3	6,5-7,5	8,5-9,5
Ca	1,5-2,0	0,4-1,0	0,8-1,2
TRE	0,5-0,8	-	-
Ba	1,8-2,2	2,8-3,2	3,7-4,3
Si	45-50	50-55	45-48
Al	< 1,2	< 1,2	< 1,5
Fe	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:

0,2-1,0 мм; 0,5-6,0 мм; 1-10 мм и 1-20 мм,.

## Расход:

Расход модификаторов, кроме Сферомакс®9104 и Сферомакс®923, при обработке по «сэндвич-процессу» составляет 15-20 кг на тонну чугуна в зависимости от содержания серы. Расход Сферомакс®9104 и Сферомакс®923 обычно составляет 8-12 кг на тонну жидкого чугуна. При использовании ковша с крышкой расход модификаторов всех марок может быть снижен на 30-50%.

## 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.