



Порошковая проволока и наполнители к ней

В настоящее время Компания НПП производит порошковую проволоку диаметром 10, 13, 14 и 15 мм с различными наполнителями. Наполнители могут быть как однокомпонентными, так и комплексными, как плавленными, так и смесевыми.



Вид бухт порошковой проволоки

В качестве наполнителя порошковой проволоки серийно поставляем следующие материалы:

Наименование наполнителя*	Нормативный документ или описание	Варианты применения
Модификаторы серии SIMAG ®	см. страницу 25	Десульфурация и сфероидизирующая обработка чугуна
Модификаторы серии INSTEEL ®	см. страницу 6	Рафинирующая и модифицирующая обработка стали
Силикокальций	ГОСТ 4762-71	Раскисление и модифицирование стали Легирование, микролегирование
Ферротитан	ГОСТ 4761-91	
Ферромolibден	ГОСТ 4759-91	
Феррованадий	ГОСТ 27130-94	
Титановая губка	ГОСТ 17746-79	
Материал заказчика	по спецификации	

*по согласованию с потребителем в качестве наполнителя порошковой проволоки могут использоваться иные материалы или смеси. Возможно использование материала заказчика.

Упаковка:

Порошковая проволока поставляется в бухтах наружным диаметром не более 1200 мм, внутренним диаметром 600 мм, высота бухты 800 мм. Бухты закреплены на деревянных поддонах и обёрнуты в два слоя полиэтиленовой плёнкой. Возможно изготовление бухт проволоки нестандартного размера.

Расположение бухты на поддоне по желанию заказчика может быть вертикальным или горизонтальным, может устанавливаться поддерживающий каркас.



Технология внепечной обработки расплава порошковой проволокой

Одним из значительных достижений современной металлургии и литейного производства является разработка и промышленное применение относительно нового метода ввода модификатора в сталь и чугун в виде порошковой проволоки.

Компания НПП осуществляет разработку технологических процессов обработки чугуна и стали порошковой проволокой, выбор, поставку и монтаж оборудования для ввода проволоки в чугун, изготовление и поставку порошковой проволоки с наполнителем **SIMAG®**, **INSTEEL®** и др., поставку вспомогательного оборудования (ковши, кантователи для скачивания шлака и др.).

Компания НПП поставляет комплекс технологического оборудования, управляемый промышленным контроллером на основе программных решений, которые позволяют максимально исключить человеческий фактор при модифицировании металла и сделать процесс обработки безопасным и экологически более чистым.

Компания НПП предлагает:

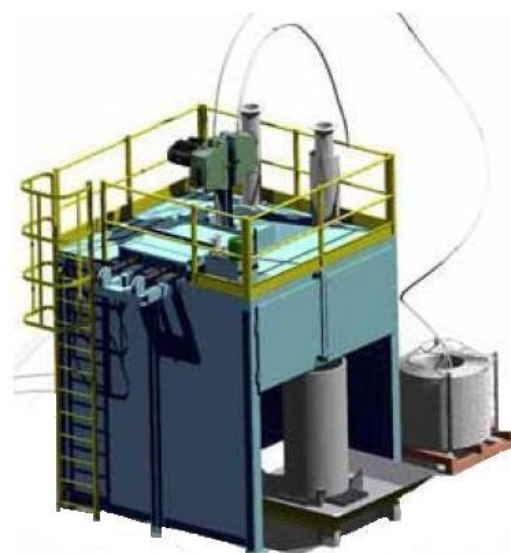
- разработку технологического процесса обработки чугуна порошковой проволокой
- выбор, поставку и монтаж оборудования для ввода проволоки в чугун
- поставку порошковой проволоки.

Стандартная установка для обработки чугуна порошковой проволокой (рис.) включает в себя:

- камеру для обработки чугуна
- весовую платформу
- машину для ввода проволоки в чугун
- компьютер для обработки данных и управления

На основании данных о содержании серы в базовом чугуне, температуре чугуна, весе металла и необходимом остаточном содержании магния система автоматически рассчитывает оптимальную длину вводимой проволоки. Благодаря этому достигается высокая стабильность получаемых результатов.

По желанию заказчика Компания может поставить упрощенные установки с ручным управлением подачей проволоки.

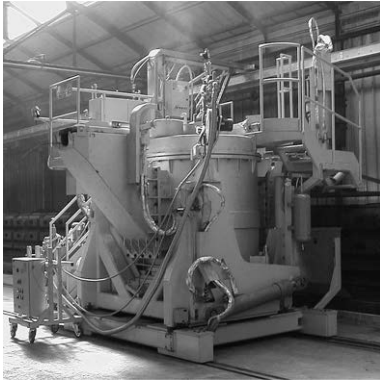


Установка для модифицирования чугуна порошковой проволокой

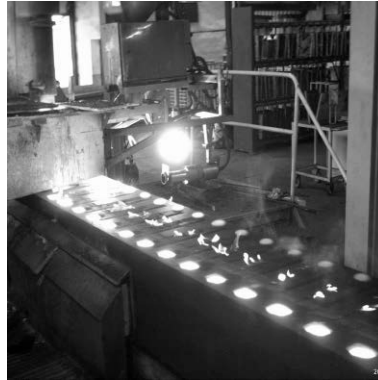


Оборудование для обработки расплавов порошковой проволокой

Компания НПП поставляет комплексы для разливки из ковша чугуна. Разливка регулируется стопорным устройством. Выходящий чугун обрабатывается модификатором, который подается входящим в комплекс дозатором, и заливается в формы.



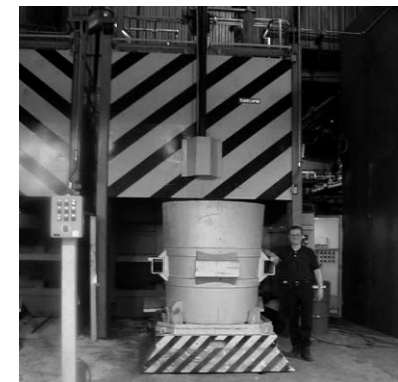
Оборудование для автоматической заливки литейных форм с помощью стопорного устройства.



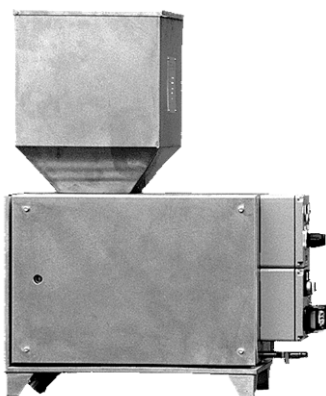
Процесс инокулирующей обработки.



Станции обработки порошковой проволокой



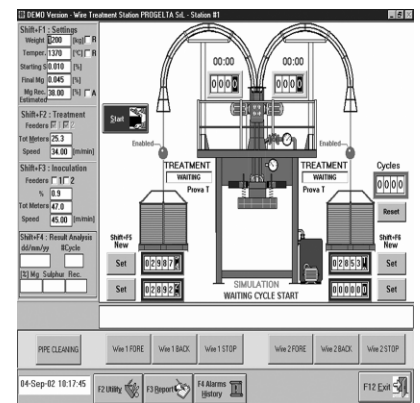
Станция обработки ковшей порошковой проволокой. Объем ковша 16 т.



Дозатор. Система для инокулирующей обработки в струе.



Пульт управления



Интерфейс оператора станции модифицирования.