



Графитизирующие модификаторы серии SIBAR[®]

Марочный состав серии: SIBAR[®] 2, SIBAR[®] 4, SIBAR[®] 4M,
SIBAR[®] 7, SIBAR[®] 7M, SIBAR[®] 12 и SIBAR[®] 22

Каждый из модификаторов данной серии содержит комплекс активных химических элементов **Ca, Al, Ba, Mn и Si** в оптимальных пропорциях. Каждая последующая марка эффективнее предыдущей марки при том же расходе. Эффективность модификаторов и «живучесть» модифицирующего эффекта возрастает с увеличением содержания в них бария в комбинации с высоким кремнием и некоторым нормированным количеством кальция и алюминия. Однако добавка марганца обеспечивает повышение «живучести» модифицирующего эффекта и при относительно небольшом содержании бария. Наиболее эффективные, с точки зрения длительности эффекта, модификаторы этой серии обеспечивают сохранение в чугуне большого количества графитовых включений в течение 30 минут после обработки.

Любая из марок данной серии может применяться для графитизирующей обработки как серого, так и высокопрочного чугуна. Выбор марки определяется технико-экономической целесообразностью её применения для решения конкретной задачи производства.

Обработка чугуна модификаторами серии SIBAR[®] позволяет решать следующие задачи:

- предотвращать образование отбела в тонких сечениях отливок и кромочный отбел
- выравнивать структуру отливок сложного сечения
- повышать механические свойства чугуна

Стандартные фракции:

- для ввода в ковш на струю – 0,8-3,0 мм, на дно -1,0-10,0 мм
- для ввода в струю при заливке в форму – 0,2-0,8 мм

Расход модификаторов при вводе в ковш составляет 1-3 кг на тонну чугуна. Для ввода в струю при заливке форм (позднее модифицирование) расход может быть снижен в 2 раза