



# Графитизаторы серии Z-GRAPH<sup>®</sup>

Марочный состав серии: Z-GRAPH<sup>®</sup>, Z-GRAPH<sup>®</sup>TM, Z-GRAPH<sup>®</sup>TP и Z-GRAPH<sup>®</sup>R

При изготовлении отливок из электропечных чугунов с пластинчатым графитом возникают специфические проблемы. Часто они связаны с локальным перегревом и большими скоростями выплавки, а также большим количеством в составе шихты металлического лома и различных науглероживателей. При этом возникает повышенная склонность чугуна к образованию в отливках отбела, дефектов газоусадочного характера, ухудшается их обрабатываемость.

Для устранения перечисленных проблем в нашей компанией разработана серия модификаторов для электропечных чугунов под торговой маркой **Z-GRAPH<sup>®</sup>**.

В составе графитизаторов, в различных концентрациях, содержатся **Ba, Mn, Ca, Zr**, а в модификаторе **Z-GRAPH<sup>®</sup>R** вместо бария **церий (Ce) и лантан (La)**.

Под воздействием комплекса, содержащихся в модификаторе, активных элементов в чугуне измельчаются графитовые включения и, одновременно, увеличивается их количество, что приводит к повышению механических свойств чугуна во всех сечениях отливки. Наличие в первых трёх модификаторах Zr и Ba, позволяет получать с их помощью тонкостенные отливки без отбела, нейтрализовать вредное влияние азота, провоцирующее образование дефектов газоусадочного характера.

Модификаторы эффективны при обработке чугуна с низким углеродным эквивалентом.

Многолетняя практика применения модификатора **Z-GRAPH<sup>®</sup>TP** для производства оборудования, работающего при высоких давлениях (гидрораспределители и насосы ВД) показала высокую эффективность его применения для повышения гидроплотности металла.

Модификатор **Z-GRAPH<sup>®</sup>R**, благодаря оптимальному сочетанию PЗМ, циркония и закаленной мелкодисперсной структуры МКМ, **обладает уникальным свойством** - влиять на формирование благоприятных мелкодисперсных карбидных фаз **при кристаллизации специальных износостойких чугунов**. Его применение для внепечной обработки чугунов типа ИЧХ **позволяет существенно повысить эксплуатационные характеристики деталей и узлов оборудования для горнодобывающей промышленности**.

#### Стандартные фракции:

- для ввода в ковш на струю – 0,3-2,0 мм, на дно 2,0-6,0 мм, 1,0-10,0 мм
- для ввода в струю при заливке форм – 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 расход может быть снижен в 2 раза.