



# INOCSIL<sup>®</sup>S

## для позднего модифицирования

Наша Компания предлагает эффективный модификатор для поздней графитизирующей обработки средних и крупных отливок в заливочной чаше или в стояке. Модификатор представляет собой литой мерный блок с заданным химическим составом.

Мерный слиток модификатора устанавливается в форму или на дно заливочной чаши. Благодаря максимально позднему модифицированию удается значительно снизить расход графитизирующего модификатора. Химический состав подбирается отдельно для СЧ и ВЧ.

Данный модификатор дает максимально стабильный результат модифицирования, т.к. масса модификатора и его физические характеристики точно повторяются от заливки к заливке, а временной фактор сведен к минимуму, в отличие от применения модификаторов в виде крупки. Оптимальная температура заливки чугуна 1350-1450°C.

### **Стандартные формы поставки:**

- мерный слиток массой от 2 до 60 кг с заданными размерами

### **Расход:**

- Расход модификаторов при установке в основание стояка составляет 0,8-1,4 кг на тонну чугуна.

### **Упаковка:**

- картонные коробки
- стальные бочки и барабаны