



Серия сфероидизирующих модификаторов Сферомаг[®], Сферомакс[®]

Марочный состав модификаторов данной серии представлен модификаторами для ковшовой и внутриформенной обработки чугуна.

1. Модификаторы марки Сферомаг[®] 611, 711, 621, 721, 631 и 731 предназначены преимущественно для получения отливок с перлитной и перлитоферритной структурой ковшовым методом по технологии «сэндвич-процесс» и успешно применяются в машиностроении при производстве широкой номенклатуры отливок ответственного назначения.

Выбор марки для конкретного применения и расход модификатора зависит от качества базового чугуна - содержания в нём вредных примесей, таких как сера и фосфор, карбидообразующих и деглобуляризирующих примесей – хрома, ванадия, титана и т.п. Чем больше этих примесей, тем больше активных компонентов должен содержать модификатор, тем выше его марка - суммарное процентное содержание магния, кальция и РЗМ.

Система маркировки сфероидизирующих модификаторов серии **Сферомаг[®]** и **Сферомакс[®]** – набор цифр в названии марки, однозначно отражает среднее процентное содержание в ней (последовательно) магния, кальция, РЗМ и бария.

При выборе марки сфероидизирующего модификатора необходимо так же учитывать температуру базового чугуна при выпуске из печи в обработочный ковш – чем выше температура чугуна, тем больше в марке должно быть кальция. Кальций существенно снижает потерю магния за счёт образования с ним растворов интерметаллидов с более высокой температурой диссоциации, чем температура диссоциации силицида магния. Содержащийся в модификаторе кальций не только снижает потерю магния (пироэффект), но частично связывает кислород и серу, удаляя их из расплава в виде шлака.

Наличие во всех марках РЗМ в пределах 1% снижает скорость роста глобулей, что позволяет измельчить микроструктуру, а так же позволяет связывать неметаллические включения, образуя дополнительные центры кристаллизации графита, что положительно сказывается на прочностных характеристиках отливок.



Сферомаг[®] 611, фр. 1 – 6 мм



2. Модификаторы марки Сферомаг® 5212, 7103 , 7223, 6509 и 6529 разработанные в нашей Компании, предназначены для получения отливок из высокопрочного чугуна с ферритной структурой для крупногабаритных изделий, подвергающихся в процессе эксплуатации высоким механическим нагрузкам. Данная серия модификаторов содержит барий, что способствует образованию дополнительных центров кристаллизации, при этом исключается образование цементита в свободной форме.

Оптимальное соотношение химически активных элементов таких как магний, кальций, барий, церий и лантан способствует образованию ферритной структуры с высокой степенью сфероидизации графита (ССГ до 98%) и большим количеством глобулей графита (до 200 шт на мм² шлифа) малого размера (20-30 мкм), что придает изделиям особую пластичность и прочность.

3. В марочном составе серии модификаторов торговой марки Сферомаг® есть модификаторы трёх марок: **Сферомаг® 500, 600 и 700**, предназначены для получения высокопрочных отливок с шаровидной формой графита (ЧШГ) методом внутриформенного модифицирования (in mold- процесс).

Эти модификаторы позволяют получать стабильные результаты при самых низких расходах (0,7-1,0% от массы жидкого металла) по сравнению с другими видами обработки расплава для получения высокопрочного чугуна преимущественно с ферритной и половинчатой структурой матрицы (ВЧ40, ВЧ45 и ВЧ50 - ГОСТ 7293-85). Кроме того, внутриформенная обработка чугунов модификаторами **Сферомаг® 500, 600 и 700**, за счет содержания в них **лантана** способствует более высокой степени переохлаждения чугуна при кристаллизации, что позволяет им эффективней воздействовать на расплав, чем обычным модификаторам ФСМг5-7. **Обработка расплава чугуна модификаторами Сферомаг® 500, 600 и 700, содержащими лантан, способствует формированию глобулей графита правильной формы и снижению вероятности формирования в отливках газоусадочных дефектов.**

Фракционный состав производимых для **in-mold-процесса** модификаторов варьируется, в зависимости от используемого у потребителя литейного оборудования, в узких пределах: 0,8-4,0; 1,0-4,0; 1,0-5,0 и 0,5-3,0 мм. Также для внутриформенного модифицирования наша компания выпускает эти же марки модификаторов в виде слиточной крупки.

4. Серия модификаторов торговой марки Сферомакс®, состоящая из сфероидизирующих модификаторов **Сферомакс® 923, Сферомакс® 9104 и Сферомакс® 915** применяется для производства массивных отливок из перлитного ЧШГ марки ВЧ60 и ВЧ70 с низким содержанием кремния, методом ковшового модифицирования. Пониженное содержание кремния, в совокупности с высоким содержанием магния и бария позволяют получать стабильную глобулярную форму графита по всему сечению отливки. Барий так же способствует образованию дополнительных центров кристаллизации. При ковшовом модифицировании по «сэндвич-процессу» с применением ковша с крышкой достигается максимальное усвоение магния и обеспечивается необходимая длительность модифицирующего эффекта.

Все модификаторы марки **Сферомакс®** обладают низкой температурой диссоциации в чугуне, что позволяет эффективно модифицировать ваграночные чугуны с содержанием серы до 0,12% без предварительной десульфурации и получать отливки с ЧШГ перлитного и перлитоферритного класса.