|  |
| --- |
| СИСТЕМА  МАРКИРОВКИ  ОГНЕУПОРНЫХ ИЗДЕЛИЙ |

***Основной состав графитосодержащих огнеупорных тиглей - это природный графит,***

***глина и карбид кремния*.**

* **ГРАФИТ**

- это основа теплопроводности, электропроводности, он придает тиглю

необходимую термостойкость и является в значительной мере устойчивым к

химическим воздействиям. Единственным растворителем для графита является

расплавленное железо. Именно поэтому графитосодержащие тигли не

предназначены для плавки чугуна и стали. Еще одним "недостатком" графита является его

окисление при доступе кислорода, начиная с 600°С. Поэтому тигли покрываются

глазурью, которая в значительной мере защищает графит от окисления.

* **ГЛИНА**

- это высокоогнеупорное связующее для графитосодержащих изделий.

* **КАРБИД КРЕМНИЯ**

- это дополнительный проводник тепла, который к тому же

существенно увеличивает механическую прочность и износостойкость тиглей.

**Маркировка тиглей включает в себя  следующее**

**1**\_Форма изделия.

**2**\_Марка материала, из которого изготовлен тигель.

**3**\_Номер или емкость изделия.

**4**\_Марка глазури.

**5**\_Дополнительные сведения.

**В зависимости от состава и назначения различают следующие марки материала**

* **на глинистом связующем**

**А** - для плавки алюминия и его сплавов в индукционных печах;

для плавки цветных металлов и их сплавов в печах сопротивления.

Температура расплава не должна превышать 1500°С.

**К** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1600°С

      в индукционных печах и печах на газообразном или жидком топливе, раздачи

      цветных металлов в печах сопротивления

**С** - для разливки цветных металлов с рабочей температурой до 1600°С.

**Т** - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1600°С

      в индукционных и муфельных печах.

**D** - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1250°С нагревом за счет

      пропускания тока через тигель.

**Е** - для литейных аксессуаров.

**Н** - для пробирования цветных металлов.

* **на углеродном связующем**

**Х** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1500°С в печах

      сопротивления и печах на газообразном или жидком топливе. Не требуют

      предварительной сушки.

**Тигли защищены от окисления и разъедания специальными глазурями**

**L** - для работы с металлами, у которых температура плавления менее 1000°С.

**Т** - для работы в условиях температур свыше 1000°С.

**В качестве дополнительных сведений приняты следующие обозначения**

**"1"** - нанесение глазурей только на наружную поверхность.

**"2"** - тигли предназначены для печей сопротивления.

**Пример условного обозначения при заказе**

**ВА 750L2  ТУ.....**

*т.е. тигель формы В, марки А,*

*емкостью 750 кг по меди для плавки цветных металлов с*

*температурой плавления до 1000°С(L), в печах сопротивления (2)*

**ZК 175Т  ТУ.....**

*т.е. тигель цилиндрической формы Z, марки К,*

*емкостью 175 кг по меди  для плавки цветных металлов с температурой*

*плавления свыше 1000°С (Т) в индукционных печах*