

QUALIDADE, TECNOLOGIA, TRADIÇÃO, CONFIANÇA

DESCRIÇÃO

Os cadinhos de grafite-argila fabricados conforme tradicional tecnologia Alemã, possuem uma alta condutibilidade térmica e elétrica. Possui alta resistência a oxidação provenientes de avançadas técnicas de proteção e, podem ser usados em qualquer tipo de fornos para fundir, manter ou transportar metais.

APLICAÇÃO

Indicado para todos os tipos de fornos e combustíveis em metais não ferrosos e ligas.

Também é indicado para uso em fornos à indução.

O processo de fabricação permite uma ampla linha de acessórios e formatos de acordo com a solicitação desejada.

CARACTERÍSTICAS

Alta resistência à oxidação

Alta resistência à abrasão

Alta resistência mecânica

Alta resistência contra choque térmico

Alta resistência contra ação de sais de limpeza

Alta condutibilidade térmica e elétrica

IDENTIFICAÇÃO

SALAMANDER GRAFINOX – TRIÂNGULO AMARELO

ESTA MARCA É CONHECIDA E REGISTRADA NO MUNDO



REFERÊNCIAS

Formatos A,B, C , F e Cilíndrico.

QUALIDADE

Salamander Grafinox é fabricado no Brasil com a tecnologia da líder mundial de cadinhos "Morganite Crucible Ltd", Inglaterra com padrão de qualidade e certificação ISO 9001:2000

CADINHOS, USO E CUIDADOS



Armazenar em local seco e arejado.



Não armazenar cadinhos dentro de outros.



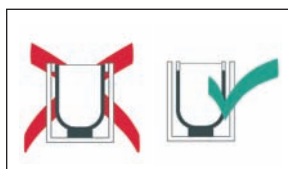
Não role cadinhos.



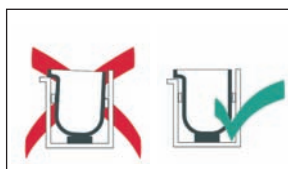
Verificar possíveis trincas ou danos causados no transporte antes do uso.



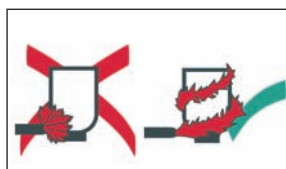
Utilizar bases planas e com diâmetro superior ao diâmetro do fundo do cadinho. Centralizar o cadinho na base.



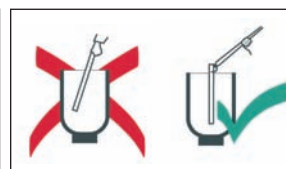
Use fibra cerâmica para vedar qualquer fuga de calor. Deixar espaço entre a boca do cadinho e lados do forno.



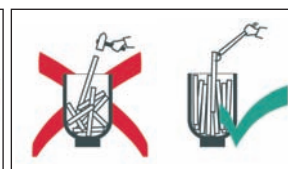
Use calços de apoio em fornos basculantes. Não pressione os calços, deixe espaço para dilatação do cadinho.



Direcionar chama tangencial ao redor do cadinho.



Não jogue a carga dentro do cadinho, use tenaz carregando com cuidado.



Carregue primeiro com sucata leve e, após coloque lingotes em posição vertical.



Somente adicione fluxo com o metal líquido.



Evite trincas prematuras verificando se o canal de dreno do forno está fechado.



Em forno lift-out a tenaz deverá ser colocada no terço inferior do cadinho. Ajuste a tenaz abraçando no lado externo do cadinho.



Esvaziar o cadinho antes de retirá-lo do forno. Não deixe metal solidificar dentro do cadinho.



Limpe com cuidado e diariamente o cadinho ainda quente.



MORGANITE BRASIL LTDA

Avenida do Taboão, no. 3265 - Taboão - S.B.C. - SP - Brazil - CEP 09656-000 • Fones : (11) 4075 0400 / 4178 1999 • www.morganmms.com

All dimensions are subject to normal manufacturing tolerances. MORGANITE BRASIL LTDA reserves the right to change specifications at any time. Not responsible for any typographic errors.



FORMATO A

Capacidade aprox.

Referencia	Altura (mm)	Diâmetro (mm)	Fundo (mm)	Vol. (L)
A 1/2	79	70	50	0.2
A 1	90	91	63	0.2
A 2	110	105	70	0.4
A 3	130	112	75	0.4
A 4	145	115	72	0.6
A 5	155	123	83	0.6
A 6	165	129	85	1
A 8	179	160	101	1.2
A 10	200	161	110	1.6
A 12	217	170	117	2
A 14	220	184	128	2.2
A 16	232	193	132	2.6
A 20	260	204	145	3.4
A 25	259	216	155	4
A 30	286	234	166	5
A 40	313	265	191	7
A 50	330	282	203	8
A 60	347	291	205	10
A 70	367	292	205	10.6
A 80	374	311	222	13
A 100	402	335	245	16
A 120	423	344	260	20
A 150	476	371	260	24.6
A 200	507	397	292	31
A 250	558	415	290	36.5
A 300	571	435	313	41.5
A 400	647	495	340	65
A 500	663	520	350	68.5
A 600	723	528	390	83
A 800	804	542	380	94
A 1000	826	632	430	134

FORMATO BU / FORMATO B

BU 125	448	533	310	43
BU 150	485	530	310	50
BU 200	607	540	310	67
BU 250	635	614	380	103.5
BU 300	702	618	380	117
BU 313	605	760	460	135
BU 350	803	622	380	128
BU 380	904	600	375	146
BU 400	710	767	450	174.5
BU 450	740	785	450	196
BU 500	807	785	450	215
BU 600	905	785	450	250
BU 700	1052	790	450	296
B 300	702	660	330	141
BL 300	605	755	440	160
BL 400	725	755	430	182
BL 450	769	755	430	192
BP 900	974	874	365	300
BP 1000	1174	874	365	423
B 800	818	1013	420	401
B 1200	1038	1020	460	550

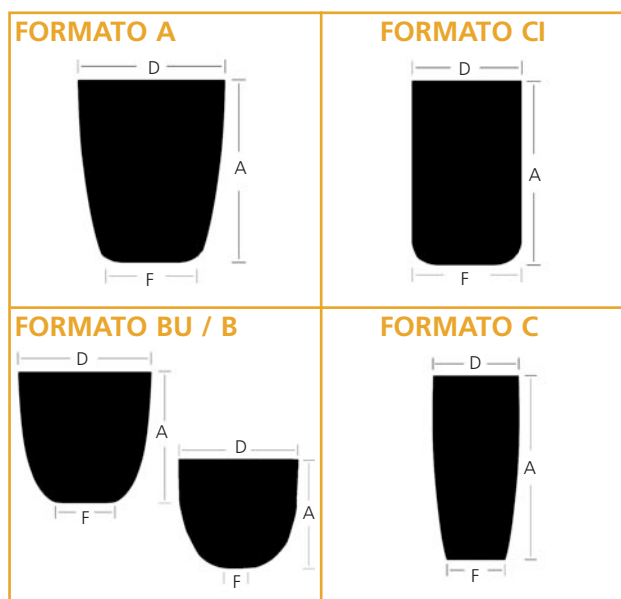
FORMATO CI

Capacidade aprox.

Referencia	Altura (mm)	Diâmetro (mm)	Fundo (mm)	Vol. (L)
CI 1/2	71	62.5	57.5	0.06
CI 1	90	60	59	0.1
CI 1 1/2	140	70	68.5	0.3
CI 2	155	94	87	0.45
CI 6	251	112.5	110.5	1.3
CI 8	203	120	116	1.2
CI 15	256	153	145	2.2
CI 30 H320	324	165	145	3.2
CI 30 H38	386	165	155	3.7
CI 50	325	227	218	6.35
CI 60	425	227	215	8.75
CI 70	370	253	240	8.7
CI 100	383	272	260	11
CI 150	454	317	305	20
CI 250	552	400	385	38
CI 300	560	410	400	42
CI 400	670	450	43.5	60
CI 500	660	485	470	71.5
CI 500(750H)	750	485	470	82.5
CI 800	745	536	515	93
CI 900	1068	572	556.5	145
CI 1000	833	595	585	135
CI 1500 t1	1270	645	600	253
CI 2000	1290	670	590	277
CI 4000	1668	820	790	576

FORMATO C

C 20	371	158	108	3.5
C 50	417	233	170	8.5
C 200	617	370	250	34
C 300	673	420	265	44
C 400	805	435	295	66
C 500	940	462	295	75
C 700	840	530	370	113
C 800	965	555	370	122



MORGANITE BRASIL LTDA

Avenida do Taboão, no. 3265 - Taboão - S.B.C. - SP - Brazil - CEP 09656-000 • Fones : (11) 4075 0400 / 4178 1999 • www.morganmms.com

SALMDRGRFX.0805

All dimensions are subject to normal manufacturing tolerances. MORGANITE BRASIL LTDA reserves the right to change specifications at any time. Not responsible for any typographic errors.

* Capacidade aproximada em litros.

* A1 até A150 são fornecidos com pequeno bico.
 * AK, BUK e CK podem ser fornecidos com bico para fornos basculantes.

Morgan
 Molten Metal Systems