

SALAMANDER SIC

CADINHOS DE CARBETO DE SILICIO

Descrição

Os cadinhos de Carbeto de Silício ligado a carbono são fabricados mediante as mais modernas técnicas desenvolvidas, incorporando uma nova tecnologia de proteção anti-oxidante que permite uma alta performance na fusão e manutenção de ligas de metais.



Aplicação

Excelente performance para a fusão e manutenção em ligas de metais não ferrosos.

Características

- Excelente condutibilidade térmica e elétrica.
- Alta resistência à abrasão.
- Excelente resistência à oxidação.
- Boa resistência ao choque térmico.
- Boa resistência contra agentes químicos.
- Performance consistente na fusão de diversas ligas metálicas.

Identificação

SALAMANDER SIC – TRIÂNGULO AZUL
ESTA MARCA É CONHECIDA E REGISTRADA NO MUNDO

Modelos

Salamander SIC são fabricados em diversos tamanhos e formatos como A, B e C, e podem ser usados em diversas aplicações.

Qualidade

Salamander SIC é fabricado no Brasil com a tecnologia da líder mundial de cadinhos “Morganite Crucible Ltd”, Inglaterra com padrão de qualidade e certificação ISO 9001:2008 .
Este produto tem o suporte dos melhores e experientes técnicos profissionais no campo de fusão a cadinho.



ISO 9001 Certified

PREAQUECIMENTO / PRIMEIRO USO

FORNOS ELÉTRICOS A RESISTÊNCIA: Cadinhos devem ser preaquecidos vazios e na potência máxima até atingir uma coloração vermelho vivo uniforme (cerca de 900 °C) e devem ficar assim por 30 minutos isto é uma precondição para o verniz de proteção. O cadinho pode ser carregado e ajustado para a temperatura de operação.

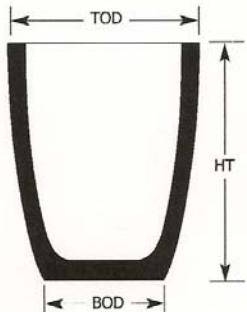
FORNOS A GÁS E ÓLEO: cadinhos devem ser preaquecidos vazios até atingir uma coloração vermelho vivo uniforme (cerca de 900 °C) e devem ficar assim por 30 minutos isto é uma precondição para o verniz. O cadinho pode ser carregado e ajustado para a temperatura de operação.

O tempo de aquecimento dependerá do tamanho do cadinho. No caso de cadinhos grandes e fornos com queimadores potentes o aumento de temperatura deve ser controlado nas fases iniciais para minimizar o choque térmico antes de se aplicar a potencia máxima. Evite chama direta na parede do cadinho.

Com este procedimento tiramos toda a umidade absorvida no transporte, armazenamento e garantimos um vidrado com máxima resistência a oxidação.

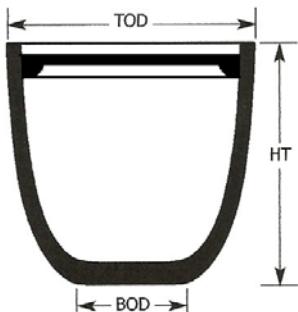
Carregando

Tão logo o cadinho esteja preaquecido como especificado, carrege e funda imediatamente. Carrege primeiro com sucata e retornos leves para formar um colchão para as peças mais pesadas. Utilize ferramentas adequadas e coloque as peças grandes e os lingotes na vertical deixando espaço para a dilatação. Só adicione fluxo após o metal estar fundido e observe a quantidade mínima necessária para obter uma boa qualidade do metal.

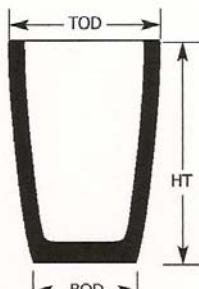


* AS 1 até AS150 são fornecidos com pequeno bico

* Capacidade aproximada em litros

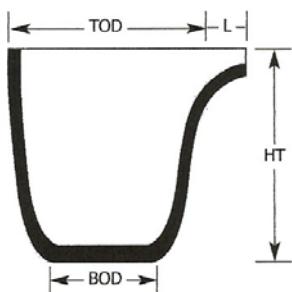
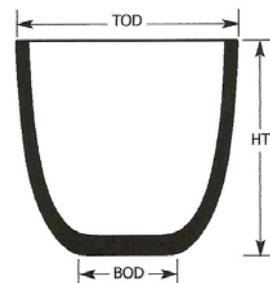


Cadinhos específicos para evitar transbordamento em fornos transportaveis, podendo ser instalado em qualquer cadinho.



Descrição	FORMATO A	HT	TOD	BOD	Bronze	Aluminio	Volume
		(mm)	(mm)	(mm)	Kg	Kg	l
A&0080H0095&-SIC	AS 1	95	80	55	0,8	0,2	0,1
A&0105H0110&-SIC	AS 2	110	105	80	1,5	0,5	0,2
A&0105H0140&-SIC	AS 3	140	105	80	3,0	1,0	0,4
A&0125H0145&-SIC	AS 4	145	125	85	3,8	1,2	0,5
A&0125H0155&-SIC	AS 5	155	125	85	5,3	1,7	0,7
A&0140H0170&-SIC	AS 6	170	140	100	6,0	1,9	0,8
A&0140H0185&-SIC	AS 8	185	140	100	6,8	2,2	0,9
A&0170H0200&-SIC	AS 10	200	170	120	9,8	3,1	1,3
A&0170H0230&-SIC	AS 13	230	170	120	12,0	3,8	1,6
A&0200H0235&-SIC	AS 16	235	200	140	16,5	5,3	2,2
A&0200H0250&-SIC	AS 20	250	200	140	18,8	6,0	2,5
A&0225H0250&-SIC	AS 25	250	225	155	26,3	8,4	3,5
A&0230H0300&-SIC	AS 30	300	230	155	34,5	11	4,6
A&0260H0320&-SIC	AS 40	320	260	175	52,5	17	7,0
A&0260H0350&-SIC	AS 50	350	260	175	60,0	19	8,0
A&0290H0360&-SIC	AS 60	360	290	200	75,0	24	10
A&0290H0385&-SIC	AS 70	385	290	200	82,5	26	11
A&0325H0390&-SIC	AS 80	390	325	230	105,0	34	14
A&0330H0425&-SIC	AS 100	425	330	235	120,0	38	16
A&0355H0430&-SIC	AS 120	430	355	250	165,0	53	22
A&0360H0490&-SIC	AS 150	490	360	250	187,5	60	25
A&0420H0520&-SIC	AS 200	520	420	290	255,0	82	34
A&0420H0590&-SIC	AS 250	590	420	290	300,0	96	40
A&0455H0580&-SIC	AS 300	580	455	325	352,5	113	47
A&0455H0610&-SIC	AS 350	610	455	325	382,5	122	51
A&0510H0665&-SIC	AS 400	665	510	325	457,5	146	61
A&0540H0670&-SIC	AS 500	670	540	340	525,0	168	70
A&0540H0730&-SIC	AS 600	730	540	340	600,0	192	80
A&0545H0835&-SIC	AS 800	835	545	330	705,0	226	94
A&0615H0840&-SIC	AS 1000	840	615	425	997,5	319	133
Descrição	FORMATO C	HT	TOD	BOD	Bronze	Aluminio	Volume
		(mm)	(mm)	(mm)	Kg	Kg	l
C&0380H0620&-SIC	CS 200	620	380	260	262,5	84	35
C&0435H0680&-SIC	CS 300	680	435	290	352,5	112,8	47
C&0440H0800&-SIC	CS 400	800	440	290	510,0	163,2	68
C&0440H0940&-SIC	CS 500	940	440	290	562,5	180	75
C&0560H0980&-SIC	CS 800	980	560	360	937,5	300	125

Descrição	FORMATO B	HT	TOD	BOD	Bronze	Aluminio	Volume
		(mm)	(mm)	(mm)	Kg	Kg	l
B&0525H0510&-SIC	BS 135	510	525	320	397,5	127	53
B&0525H0610&-SIC	BS 175	610	525	320	502,5	161	67
B&0525H0680&-SIC	BS 200	680	525	320	555,0	178	74
B&0525H0745&-SIC	BS 220	745	525	320	630,0	202	84
B&0620H0630&-SIC	BS 250	630	620	340	817,5	262	109
B&0620H0700&-SIC	BS 315	700	620	340	870,0	278	116
B&0625H0800&-SIC	BS 330	800	625	340	997,5	319	133
B&0625H0900&-SIC	BS 380	900	625	340	1095,0	350	146
B&0760H0570&-SIC	BS 300	570	760	420	937,5	300	125
B&0775H0700&-SIC	BS 400	700	775	420	1245,0	398	166
B&0775H0800&-SIC	BS 500	800	775	420	1545,0	494	206
B&0775H0900&-SIC	BS 600	900	775	420	1747,5	559	233
B&0775H1050&-SIC	BS 700	1050	775	420	2250,0	720	300



- * TAS, TPS e TBS cadinhos com bico para fornos basculantes
- * Capacidade aproximada em litros
- * Medida L varia de 170 a 500 mm.

Descrição	FORMATO B	HT	TOD	BOD	Bronze	Aluminio	Volume
		(mm)	(mm)	(mm)	Kg	Kg	l
B&0525H0510T-SIC	TBS 135	510	525	320	367,5	118	49
B&0525H0610T-SIC	TBS 175	610	525	320	457,5	146	61
B&0525H0680T-SIC	TBS 200	680	525	320	562,5	180	75
B&0525H0745T-SIC	TBS 220	745	525	320	637,5	204	85
B&0620H0630T-SIC	TBS 250	630	620	340	735,0	235	98
B&0620H0700T-SIC	TBS 315	700	620	340	847,5	271	113
B&0625H0800T-SIC	TBS 330	800	625	340	960,0	307	128
B&0625H0900T-SIC	TBS 380	900	625	340	990,0	317	132
B&0775H0800T-SIC	TBS 500	800	775	420	1545,0	494	206
B&0775H0900T-SIC	TBS 600	900	775	420	1747,5	559	233
B&0775H1050T-SIC	TBS 700	1050	775	420	2250,0	720	300
Descrição	FORMATO A	HT	TOD	BOD	Bronze	Aluminio	Volume
		(mm)	(mm)	(mm)	Kg	Kg	l
P&0380H0620T-SIC	TPS 200	620	380	260	217,5	69,6	29
P&0435H0680T-SIC	TPS 300	680	435	290	300	96	40
P&0440H0800T-SIC	TPS 400	800	440	290	450,0	144	60
P&0440H0940T-SIC	TPS 500	940	440	290	510	163,2	68
P&0560H0980T-SIC	TPS 800	980	560	360	832,5	266,4	111

Cálculo de capacidade

A capacidade de Alumínio e Bronze é calculada da seguinte forma:

Formatos A e C - 90% do volume

Formato B - com 75 mm abaixo da borda.

Cadinhos com bico - com 50 mm abaixo da parte inferior do bico.

Todas as dimensões estão sujeitas às tolerâncias normais de fabricação.

Pirômetro colados e buracos na parede estão disponíveis para facilitar a medição da temperatura do metal

Tamanhos alternativos aos listados podem ser fabricados a pedido

Morganite também fornece uma gama completa de acessórios e bases adequadas para os cadinhos.

Para definir o comprimento e a forma do bico verificar no catálogo de Bases e bicos.

INSTALAÇÃO

A base deve ser feita a partir do mesmo material do cadinho para garantir aquecimento uniforme ao fundo do cadinho e fornecer suporte mecânico suficiente. O diâmetro do suporte deve ser pelo menos igual ao fundo do cadinho e a altura deve ser tal que a base do cadinho fique acima do nível da linha de centro do queimador em fornos a combustível. A base e cadinho deve ser instalados no centro do forno.

FORNOS LIFT-OUT

Uma fina camada de pó de coque ou material carbonáceo ou outro deve ser colocado sobre a base para evitar que o cadinho fique aderindo a ela.

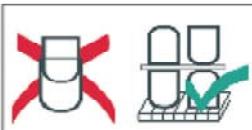
FORNOS FIXOS

O cadinho deve ser instalado com uma folga mínima de 8 mm abaixo da tampa superior do forno para permitir a dilatação. A falta deste espaço é suficiente para causar fissuras. Uma camada de material isolante de fibra cerâmica deve ser colocada na parte superior do cadinho com a tampa do forno, a fim de selar a câmara e evitar queda de metal. A fibra cerâmica não deve ser colocada entre a tampa do forno e a parede do cadinho pois isso isola o cadinho e diminui a proteção do esmalte e levando a um enfraquecimento rápido e oxidação da borda do cadinho. Sempre que um anel superior de ferro for montado no forno deve ser deixada pelo menos uma distância de 9 mm entre o anel superior e parede de cadinho para permitir a dilatação. Se a distância for muito pequena poderá resultar em trincas na boca do cadinho.

CUIDADOS COM CADINHO



Armazenar em local seco e arejado.



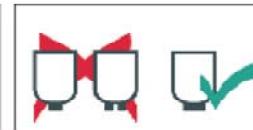
Não armazenar cadinhos dentro de outros.



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.



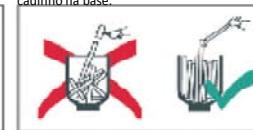
Use calços de apoio em fornos basculantes. Não pressione os calços, deixe espaço para dilatação do cadinho.



Direcionar chama tangencial



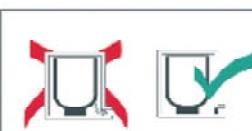
Não jogue a carga dentro do cadinho, use tenaz carregando com cuidado.



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



Somente adicione fluxo com o metal líquido.



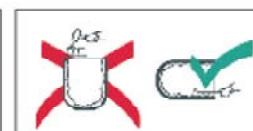
Evite trincas prematuras verificando se o canal de dreno do forno está fechado.



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 ainda quente.



Lime com cuidado e diariamente o cadinho ainda quente.

