



ТУ-1911-109-73-2000

Бой графита включает в себя бой и огарки графитированных электродов и фасонных изделий. Применяется для получения графита измельченного, используемого в качестве науглероживателя чугуна и стали, и наполнителя при производстве электродной продукции, а также для изготовления фасонных изделий.

Техническая консультация

Физико-химические показатели боя графита

Наименование показателя	Марка А	Марка Б	Марка В
Размеры кусков боя графита, мм, не менее	250*250	100*100	50*50
1.Сечение			
2.Диаметр	250	100	50
3.Длина	500	300	50
Массовая доля влаги, %, не более	1	5	10
Массовая доля углерода, %, не менее	99	90	80
Массовая доля серы, %, не более	0,05	0,50	1,00
Объемная плотность, г/куб.см, не менее	1,55	1,55	1,50
Зольность, %, не более	1	10	20
Удельное электрическое сопротивление, мкОм.м, не более	10	20	50

По вопросам приобретения боя графита и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов