



Тигли графитовые содержат до 0,5% зольных примесей, электропроводны и могут применяться главным образом в вакуумных и высокочастотных печах или в печах для выплавки чёрных и цветных металлов, полупроводниковых, благородных и других металлов, то есть в печах, работающих в защитной газовой атмосфере при температуре около 2500°C.

Искусственный графитированный материал теряет механическую прочность при 2800-3000°C и испаряется в вакууме при температуре около 2300°C, но окисляется на воздухе примерно при 600°C. Поэтому тигли графитовые не пригодны для работы в открытых горновых или других печах, где нагрев и плавление производится твёрдым топливом, газом или нефтяной форсункой с окислительным пламенем. Для работы в таких открытых печах применяются шамотно-тигли графитовые, которые изготавливают формованием смеси шамота, графита и огнеупорной глины.

Тигли, как и другие изделия из искусственного графита, изготавливают механической обработкой прессованных, а затем обожжённых и отграфитированных заготовок, состоящих из нефтяного кокса и каменноугольного пека.

Тигли графитовые изготавливаются четырёх основных видов: конические, цилиндрические, фасонные и специальные. Графитированные тигли из искусственного графита могут применяться в высокочастотных печах вместо набивных тиглей. Известно, что на набивку и обжиг формованных и кварцевых или шамотных тиглей требуется около трёх часов, благодаря чему значительно снижается производительность высокочастотных печей.

Благодаря применению выточенных тиглей из искусственного графитированного материала на некоторых заводах ускоряется плавка металла и увеличивается срок их службы по сравнению с набивными.

При переводе высокочастотных индукционных печей с набивных тиглей ёмкостью до 500 кг с наружным диаметром до 480 мм на графитированные, выточенные из прессованных заготовок искусственного графита, можно значительно увеличить производительность печей и улучшить качество выплавляемого металла.

Виды графитовых тиглей

Конические тигли применяются главным образом при ручной разливке металла (захват при такой разливке упирается в коническую часть тигля).



Цилиндрические тигли применяются в высокочастотных печах, из которых разливка металла производится при наклоне печи.

Фасонные тигли применяются для плавки чёрных, цветных, полупроводниковых металлов и сплавов. Благодаря малозольности и хорошей электропроводности эти тигли могут применяться и для контактной электроплавки драгоценных металлов.

Специальные тигли могут применяться для плавки цветных и благородных металлов, выплавки полупроводниковых металлов с перемешиванием шихты, в виде форм-кокилей для отливки лабораторных образцов и для плавки драгоценных металлов.

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