

	<p>Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p>GRAFILAC TO E</p>
<p>Camino del Valle, 12 TLF: 91-871-21-12 28500Arganda del Rey FAX: 91-871-51-32 (MADRID) andres@iquimetal.e.telefonica.net</p>	<p>FICHA TÉCNICA</p>	<p>rev. 0</p>

1. APLICACIONES

Recubrimiento para moldes y machos de arena aglutinados por bentonita, resinas furánicas y fenólicas, aceites secantes y especialmente con silicato y CO₂ para colar en verde o semiseco, fundiciones de hierro especiales, así como todo tipo de aleaciones ligeras.

2. CARACTERISTICAS

- 2.1. Pasta densa.
- 2.2. Color Negro.
- 2.3. Granulometría 200 mesh.
- 2.4. Conductividad térmica 0,97 Kcal/mh°C.
- 2.5. Aditivos de fijación muy solubles en alcohol isopropílico o nuestro DISOLVENTE-L.
- 2.6. Los grafitos empleados son naturales, con riqueza de carbono de un 90-95%.
- 2.7. Estabilidad total de almacenamiento.

3. PROPIEDADES

- 3.1. Impide la calcinación de las arenas por protegerlas con su magnifico poder cubriente.
- 3.2. Su alta refractariedad (baja conductividad térmica) hace a nuestro GRAFILAC TO E recomendable para piezas medianas y grandes.
- 3.3. Produce atmósfera reductora.
- 3.4. Proporciona superficies limpias a las piezas.
- 3.5. Los aditivos de fijación impiden "arrastres" y "darts".
- 3.6. Alto poder de adherencia a los moldes y machos.
- 3.7. No modifica la permeabilidad de las arenas.
- 3.8. No produce "sopladuras".

4. FORMA DE EMPLEO

- 4.1. A título orientativo recomendamos 1 parte de GRAFILAC TO E y de 2 a 3 partes de alcohol isopropílico o DISOLVENTE-L.
- 4.2. Se debe de añadir sobre GRAFILAC TO E el alcohol isopropílico y formar primero una papilla; luego agitando se completa la carga precisa de alcohol. De esta forma aumenta su poder cubriente.
- 4.3. Debe de aplicarse de una sola vez y no en capas superpuestas.
- 4.4. Su aplicación puede ser por cualquiera de los procedimientos usados: Pistola, pincel, inmersión, etc., teniendo únicamente en cuenta la disolución necesaria para cada procedimiento.
- 4.5. Las arenas aglutinadas con resinas furánicas o fenólicas, precisa una pequeña capa y recomendamos dejar evaporar el alcohol al aire y dar luego un secado ligero, bien flameado o en estufa a 50-60°C. bien ventilada.
- 4.6. Debe comprobarse que las resinas tanto furánicas como fenólicas han terminado su proceso de polimerizado antes de proceder al pintado.