

	Industrial Química Metalúrgica, S.L.	DEPURANTE Cu-3
Camino del Valle, 12 TLF: 91-871-21-12 28500 Arganda del Rey FAX: 91-871-51-32 (MADRID) info@iquimetal.es	FICHA TÉCNICA	rev. 0

1. APLICACIONES

Fundente, depurante y desoxidante especial para bronce y latones especiales, fundidos en crisoles de grafito o carborundum.

2. CARACTERÍSTICAS

- Polvo
- Color: amarillo claro
- Carácter: neutro.
- Granulometría: 40 mesh.
- Temperatura de fusión: 950 °C
- Intervalo máxima acción: 1.000 – 1.300 °C
- Intervalo de actividad: 950 – 1.500 °C

3. PROPIEDADES

- Forma una capa protectora sobre la superficie del crisol que impide la oxidación del caldo y la inclusión de gases.
- Su fuerte poder depurante hace que las aleaciones tratadas con este producto aumenten considerablemente su “colabilidad” permitiendo colar piezas delgadas y de difícil llenado.
- Reduce las mermas por la formación de un flujo continuo, produciendo una escoria libre de metal.
- No ataca el revestimiento del horno, ni a los crisoles de grafito o carborundum.
- Actúa como nucleante, por lo que mejora considerablemente las propiedades mecánicas de la aleación.

	<p align="center">Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p align="center">DEPURANTE Cu-3</p>
<p>Camino del Valle, 12 28500 Arganda del Rey (MADRID)</p> <p>TLF: 91-871-21-12 FAX: 91-871-51-32 info@iquimetal.es</p>	<p align="center">FICHA TÉCNICA</p>	<p align="right">rev. 0</p>

4. FORMA DE EMPLEO

- A título de orientación recomendamos utilizar de 300 a 500 g. de Depurante Cu-3 por cada 100 Kg. de aleación.
- Para obtener un mayor rendimiento es necesario hacer la adición del producto en dos veces. La mitad cuando se empieza a fundir el metal y el resto una vez fundido, procurando cubrir perfectamente toda la superficie.
- Una vez adicionado el Depurante Cu-3 en su totalidad se elevará la temperatura hasta la deseada de colada.
- Minutos antes de colar se parará el horno, y se removerá el caldo enérgicamente con una barra adecuada y debidamente pintada con DESMOL-80, para evitar la contaminación del caldo.
- Realizada esta operación, se esperará dos o tres minutos para que todos los óxidos suban a la superficie.
- Finalmente se escoriará procurando que no quede nada de escoria en el crisol y se procederá a colar.