

	Industrial Química Metalúrgica, S.L.	DEPURANTE Cu-6
Camino del Valle, 12 28500 Arganda del Rey (MADRID)	TLF: 91-871-21-12 FAX: 91-871-51-32 info@iquimetal.es	FICHA TÉCNICA <div style="text-align: right;">rev. 0</div>

1. APLICACIONES

Fundente, depurante y desoxidante para bronce y latones, fundidos en hornos de reverbero o crisol.

2. CARACTERISTICAS

- Polvo
- Color: gris
- Carácter: Reductor
- Granulometría: 40 mesh.
- Temperatura de fusión: 960 °C
- Intervalo máxima acción: 1.000 – 1.700 °C
- Intervalo de actividad: 960 – 1.500 °C

3. PROPIEDADES

- Produce una escoria reductora fluida, que se distribuye uniformemente sobre la superficie del caldo.
- Su fuerte acción protectora evita la oxidación del metal a alta temperatura.
- Fluidifica el caldo, por lo que aumenta considerablemente su “colabilidad” permitiendo colar a temperatura mas baja piezas delgadas y de difícil llenado.
- Reduce las mermas por originar unas escorias libres de gotas de metal.
- 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-6</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 600 g. de Depurante Cu-6 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.
- Minutos antes de colar se parará el horno, y se removerá el caldo enérgicamente con una barra adecuada y debidamente pintada con FIBERIT-A, 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.
- En los hornos de reverbero recomendamos no extraer la escoria formada, e ir añadiendo sobre la ya formada, cargas sucesivas teniendo el grado de absorción de óxidos que presenten.
- Cuando la escoria se presente de forma dura y quebradiza debe ser extraída totalmente y preceder de nuevo.