

Литейное

ПРОИЗВОДСТВО



Disopast — противопригарное покрытие для ЛГМ

Противопригарные покрытия Disopast — используются в технологии литья по газифицируемым моделям (ЛГМ) и уже много лет помогают получать качественные отливки на заводах по всему миру.

Рады сообщить вам о том, что компания «Уралхимпласт-Хюттенес Альбертус» начала производить Disopast в Нижнем Тагиле. Для предприятий, использующих ЛГМ-технологию, это означает дополнительные преимущества: российское производство покрытий на современном оборудовании по немецкой технологии, короткие сроки поставки покрытий, отсутствие дополнительных наценок на доставку из Европы и таможенных пошлин. Возможность модификации рецептур покрытий под конкретные требования литейных предприятий.

Серия включает в себя следующие продукты:

Марка покрытия	Наполнитель	Плотность г/м ³	Способ нанесения	Преимущества
Disopast 2357C	Циркон	2,2	Кисть, окунание	Подходит для стальных отливок, обеспечивает отличную огнеупорность.
Disopast 4805/3	Алюмосиликаты	1,75	Кисть, распыление	Покрытие образует пластичный, газопроницаемый слой. Применяется для отливок из серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом.
Disopast 625 1/5	Кальцинированный алюмосиликат	1,65	Кисть, распыление, окунание	Для покрытия характерны эластичность слоя, низкое пенообразование и хорошая адгезия к моделям. Используется для получения отливок из серого чугуна и цветных металлов.
Disopast 7061	Алюмосиликаты	1,70	Кисть, распыление, окунание	Применяется для отливок из серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Обладает отличной газопроницаемостью и прочностью слоя, что позволяет не повредить слой при транспортировке.
Disopast 7350D	Алюмосиликаты	1,35	Кисть, распыление, окунание, облив	Разработано специально для получения алюминиевых отливок. Обладает отличной газопроницаемостью и адгезией.
Disopast 7723D	Силикаты магния	1,87	Окунание, облив	Покрытие обладает отличной огнеупорностью, газопроницаемостью и адгезией. Применяется для получения отливок из серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом, а также при литье марганцовистых сталей.
Disopast 9068	Алюмосиликаты	1,70	Окунание, облив, кисть	Применяется для получения отливок всех типов чугуна. Слой покрытия остается пластичным, что позволяет избежать образования сколов и трещин при хранении. Обладает отличной газопроницаемостью.

Россия, 622012, Нижний Тагил,
Северное шоссе, 21
www.ucp-ha.ru

тел.: +7 (3435) 34 60 07
факс: +7 (3435) 34 64 00
e-mail: ucp-ha@ucp.ru

URALCHIMPLAST 
HÜTTENES-ALBERTUS

СОДЕРЖАНИЕ • CONTENTS

Литейные сплавы. Отливки

2 Капилевич А.Н., Тряпичкин В.А., Сачек С.М., Шумский А.Н., Александров Н.Н., Андреев В.В., Ковалевич Е.В. Импортозамещающее производство транспортных упаковочных комплектов с корпусами из чугуна с шаровидным графитом • **Kapilevich A.N., Tryapichkin V.A., Sachek S.M., Shumsky A.N., Aleksandrov N.N., Andreyev V.V., Kovalevich E.V.** Import-replacing production of transport packaging with hulls made of cast iron with spherical graphite

12 Батышев А.И., Батышев К.А. Образование горячих трещин в стальных отливках в зависимости от условий затвердевания. Часть IV
• **Batyshev A.I., Batyshev K.A.** Hot tearing in steel castings depending on solidification conditions. Part IV

Литье в песчаные формы

15 Васенин В.И., Шаров К.В. Исследование работы ярусной литниковой системы без обратного стояка с питателями разных площадей поперечных сечений
• **Vasenin V.I., Sharov K.V.** Investigation into the stape gate without the inverted sprue with feeders of variable cross-section

18 Скарюкин Д.В., Жигарев В.В., Сонгорова С.И. Комплексные бентонито-углеродные связующие – эффективность доказана! • **Skaryukin D.V., Zhigarev V.V., Songolova S.I.** Complex bentonite-carbon binders – the proven effectiveness!

Специальные способы литья

21 Лившиц В.Б., Дрюкова А.Э., Безпалько В.И., Кобзев Д.С. Технологические режимы изготовления восковых моделей для литья ювелирных изделий
• **Livshits V.B., Drukova A.E., Bezpalko V.I., Kobzev D.S.** Technological regimes of making wax compound patterns for casting jewelry items

24 Верин А.С. Литье усталостных образцов с прогнозируемой структурой из сплава типа Ni₃(Al, Cr) • **Verin A.S.** Casting of fatigue specimens with a predictable structure from type Ni₃(Al, Cr) alloy

28 Дорошенко В.С. Структура базы данных на основе концепции регулирования скорости охлаждения отливки в форме – структура металла – металлосберегающие конструкции отливок • **Doroshenko V.S.** The structure of the database on the basis of the concept of «controlling the cooling rate of the casting in the mold – the structure of the metal – the metal-saving designs of the castings»

35 Ткаченко С.С., Емельянов В.О., Мартынов К.В., Кузнецов Р.В. О формировании контактной поверхности при литье по выплавляемым моделям
• **Tkachenko S.S., Yemelyanov V.O., Martynov K.V., Kuznetsov R.V.** Formation of contact surface in investment casting

Информация. Хроника

38 Ри Хосен. К 80-летию со дня рождения

39 Юбилейная 25-я Международная конференция «Литейное производство и металлургия 2017. Беларусь»

С НОВЫМ ГОДОМ, ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ!

Редакционно-издательский совет
БЕХ Н.И.
Председатель
Редакционно-издательского совета

ЯСКЕВИЧ И.А.
Заместитель
председателя,
Главный редактор
журнала

АЛЕКСАНДРОВ Н.Н.
АФОНАСКИН А.В.

БАСТ Ю.

БИБИКОВ А.М.

ЕВСТИГНЕЕВ А.И.

КУРАКОВ Ю.Г.

НАЙДЕК В.Л.

НЕМЕНЕНОК Б.М.

ПАНФИЛОВ Э.В.

ПИИРАЙНЕН В.Ю.

ПОДДУБНЫЙ А.Н.

ТКАЧЕНКО С.С.

ШИНСКИЙ О.И.

Издательский дом
«ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО»
объявляет подписку
на электронные версии журналов
«ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО»,
«МЕТАЛЛУРГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ»,
«БИБЛИОТЕЧКА ЛИТЕЙЩИКА»
(подробнее www.foundrymag.ru)