

## Očkovadla pro litiny GJL, GJS a GJV

Typ	Použití	Si %	Doprovodný prvek	Al %	Ca %	Ba %	Zr %	Sr %	CerMM %
Cb 05	GJL/GJV	70-79		Max. 1,5	0,7-1,5	0,8-1,5			
Cb 07	GJL/GJV/GJS	68-74		0,8-1,5	0,9-1,5	2,0-2,7			
Cb 12	GJV/GJS	60-70		1,0-1,8	0,5-1,8	8,0-12			
CbMn 12 100	GJL	60-65	8-12 % Mn	0,9-1,5	1,5-3,0	4,0-6,0			
CzbMn 12 65	GJL	60-67	5-8 % Mn	Max. 2,0	1,0-1,5	1,8-3,0	5,0-8,0		
CzbMn 09 35	GJL	62-70	3-4,5 % Mn	0,6-1,5	0,6-1,9	0,3-0,7	3,0-5,0		
Cz 10	GJL/GJS	71-76		1,0-1,5	2,2-2,9		1,0-2,0		
V 05	GJL/GJV	70-75		0,9-2,0	0,6-1,6				
V 10	GJS	70-75		3,3-4,4	0,4-1,5				
VTi 03 100	GJL	50-55	9-12 % Ti	0,5-1,2	0,4-1,1				
T 05	GJL/GJV/GJS	70-76		0,6-1,2	0,8-1,4				1,5-2,0 Ce
T 08	GJL/GJV	38-46		0,6-1,0	0,4-1,0				10-15
Tw 06	GJV/GJS	62-72	0,8-1,2 % Bi	Max. 1,0	1,6-2,5				0,8-1,2
U 01	GJL/GJV	71-76		Max. 0,5	Max. 0,3			0,6-1,2	
U 03	GJL/GJV/GJS	71-76		Max. 0,5	Max. 0,3		1,0-1,6	0,6-1,2	

Zrnitost: Běžné velikosti zrna v pánvi a sypaném proudu jsou 1-10 mm, 2-6 m, 0,6-3 mm, 0,6-2 mm, 0,2-0,7 mm.

V přehledu uvedená data odpovídají rámcovým analýzám, podrobnější informace o specifikách a použití očkovadel uvádí příslušné produktové listy na vyžádání.

# Hořčíkové předslitiny

Předslitiny pro výrobu GJS a GJV jsou od nákupního množství 24 t více individualizovány, tj. vyrábí a dodává se materiál na míru dle požadavků příslušné slévárny. Následující ukázkové analýzy by měly proto poskytnout přehled možných složení slitin, ale neměly by být považovány za povinné specifikace.

Typ	Použití	Si %	Doprovodný prvek	Mg %	Ca %	Al %	CerMM %
6-1-18	D	40 - 49		5,5 – 6,0	0,6 – 0,9	max. 1,0	1,5 – 2,0
6-1-12 Ba	TC, UG, S	40 - 49	0,15 – 0,20 Ba	5,5 – 6,0	0,8 – 1,2	max. 1,0	1,2 – 1,4
6-1-05 La	TC, UG, S	40 - 49	0,4 - 0,6 La	5,5 – 6,0	0,8 – 1,2	max. 1,0	vgl. Begleit.
6-1-05	Inmould	40 - 49		6,0 – 7,0	0,2 – 0,7	max. 1,0	0,4 – 0,6
6-2-00	TC, UG, S	40 - 49		5,8 – 6,3	1,5 – 2,0	max. 1,0	max. 0,1
6-1-03	TC, UG, S	40 - 49		6,0 – 6,5	0,5 – 1,0	max. 1,0	0,2 – 0,4
6-2-08	TC, UG, S	40 - 49		5,8 – 6,5	1,6 – 2,2	max. 1,0	0,7 – 0,9
7-2-09	TC	40 - 49		6,8 – 7,2	1,5 – 2,0	max. 1,0	0,8 – 1,0
9-1-00	TC	40 - 49		9,0 – 10,0	1,0 – 1,5	max. 1,0	max. 0,1
9-2-05 La	TC	40 - 49	0,4 - 0,6 La	9,0 – 10,0	2,2 – 2,6	max. 1,0	vgl. Begleit.
9-3-10 lowAl	TC	40 - 49		9,0 – 10,0	2,8 – 3,2	max. 0,2	0,9 – 1,1
11-3-00	TC	40 - 49		10,4 – 11,5	2,8 – 3,4	max. 1,0	max. 0,1

Doprovodné prvky: **Ba** jako doprovodný prvek v předslitinách slouží jako prekondicionér, který reaguje současně s modifikací, ale také upravuje strusku ve smyslu její rychlejší separace během nebo po úpravě. **Al** neradi vidáme v předslitinách, ale nemělo by být přehlíženo, že Al je silné dezoxidační činidlo a čím nižší je obsah Al, tím potřeba Mg a tedy i celková potřeba předslitiny roste. **Ce** je využíván k neutralizaci škodlivých prvků jako je Pb nebo Sb, ale také snižuje teplotu eutektického tuhnutí litiny a zlepšuje zabíhavost taveniny. Tímto způsobem se lze vyhnout nebo snížit problémy, jako je studený spoj, staženiny a řediny. Zejména **La** v tomto zvlášť vyniká, ale vždy je třeba mít na paměti možné vedlejší účinky.

TC: Tundisch-Cover; UG: přelévání; S: sendvič; D: nepřetržitý proces

Velikosti zrn: Obvyklá velikost zrna je 1-15 mm nebo 5-32 mm, ale jsou možné i speciální velikosti zrna, jako je 1-4 mm.

V přehledu uvedená data odpovídají rámcovým analýzám, podrobnější informace o specifikách a použití modifikátorů uvádí příslušné produktové listy na vyžádání.

VII/2022

Kontakty: **DETYCON Solutions s.r.o.**, Mozartova 23, 46001 Liberec 1 – Staré Město [www.detycon.com](http://www.detycon.com) Dr. Marko Grzinčič, M. +420 739 956 716 [grzincic@detycon.com](mailto:grzincic@detycon.com)

**CEDIE 2018, S.A.**, Avda. de Galicia, 20, 32300 - Barco de Valdeorras – Orense, Spain

Tento produktový list odpovídá současnému stavu znalostí a má poskytnout informace o produktu a jeho použití. Neznamená to určité vlastnosti či nezajišťuje vhodnost pro konkrétní aplikaci a nepředstavuje úplný návod k použití.