

ARSAL 2125

Granulés d'écumage et de nettoyage fortement compactés pour tous les alliages de forge et de fonderie hypoeutectiques et eutectiques à base aluminium, comme : G-AISi10Mg, G-AISi7Mg, G-AISi8Cu3, G-AISi12 et G-AIZn10Si8

01 Notes sur la technologie

L'Aluminium et les alliages de forge et de fonderie à base d'aluminium ont tendance à former des oxydes et à absorber l'hydrogène à l'état liquide et, en plus, à une crasse indésirable et à la formation d'écume d'oxyde d'aluminium comportant une proportion de métal extrêmement élevée.

Les granulés d'**ARSAL 2125** se lient avec les oxydes et les transportent à la surface par un processus de flottation. Grâce à la tension superficielle basse, ils séparent le métal de l'oxyde, par lequel une crasse pauvre en métal est obtenue. De plus, les oxydes sont liés à la surface du métal en fusion pendant le mélange avec un rotor.

ARSAL 2125 est un agent rendu fortement compact. Il ne génère donc pratiquement pas de poussière et peut aussi être utilisé dans toute la gamme des températures les plus basses de l'aluminium en fusion. Le haut degré de compactage permet une réaction intensive avec les oxydes pouvant être facilement contrôlée grâce à la compacité des granulés (décoloration et dissolution).

Types de compactations :

ARSAL 2125 est produit en granulés ou en flocons.

- Les granulés se composent de petits cylindres d'environ 0.3 g/grain. Ils permettent un contrôle important par le personnel d'exploitation car ils conservent leur forme et leur couleur s'ils ne sont pas remués vigoureusement dans le mélange et n'ont donc pas atteint leur temps de réaction.
- Les flocons ressemblent à des petites pierres écrasées, pesant environ 0.05 g/grain et ont une large zone de distribution. Le temps de réaction est comparable à celui des granulés. Ils atteignent la température du métal plus rapidement et perdent leur couleur avant la réaction. C'est pourquoi un contrôle efficace est très difficile à effectuer.

02 Champs d'application

ARSAL 2125 se distingue par sa bonne stabilité de stockage et il est applicable dans une large gamme de réactions, par exemple il peut aussi être utilisé dans les gammes de températures les plus basses (> 700 °) de l'aluminium fondu. Il est applicable pour tous les alliages de forgeage et de fonderie à base d'aluminium pouvant contenir de petites quantités de sodium (15 ppm).

03 Caractéristiques de qualité

ARSAL 2125

- Enlève les oxydes du métal fondu par flottation et réduit la teneur en hydrogène
- Forme des phases de mélange avec les oxydes et adhère aux oxydes par une tension superficielle énergétiquement basse.
- Préviend de la formation de corindon et de son adhérence.
- Produit une crasse fine, pulvérulente et pauvre en métal
- Fonctionne dans tous les types de fours et de creusets
- Permet de retirer facilement les adhérences
- Dégage très peu de fumée et d'odeur

04 Dosage

Selon le niveau d'impureté : entre 0.05 - 0.25 % par poids ou moins (en règle générale : la moitié de la quantité de l'ajout de poudre).

05 Application technique

ARSAL 2125 fonctionne dans les fours de coulée, de maintien aussi bien que dans les creusets. En l'utilisant comme agent nettoyant, submerger ce complément dans le métal fondu (pendant le traitement du rotor ou pendant la décantation). Effectuer une agitation douce avec un outil bien préchauffé et jusqu'à ce que la crasse se forme complètement par réaction puis la retirer. Pour le traitement de la crasse, répartir **ARSAL 2125** sur la surface et remuer l'agent dans la crasse avec un outil. Ecumer et le retirer après un temps de réaction de trois minutes. Quand il est utilisé régulièrement (une à deux fois par changement), il empêche la formation

SCHÄFER Metallurgie GmbH

Bonner Str. 20, 53773 Hennef/Sieg

Tel.: 0 22 42 / 91 33 90, Fax: 0 22 42 / 837 09

E-Mail: kontakt@schaefer-metallurgie.de

www.schaefer-metallurgie.de

d'accumulation de déchets sur les parois des fours et les creusets.

Pendant le traitement avec le rotor, les oxydes sont liés et la proportion de métal dans la crasse est essentiellement réduite. Ainsi, une plus grande quantité de métal est disponible pour le processus de moulage par injection (potentiel de métal économisé). Le complément de l'agent dans la coulée continue, en décantant, augmente cet effet.

- | | | |
|----|---------------------------------|--|
| 06 | Propriétés particulières | Aspect : Granulé/flocon bleu
Odeur : inodore
Température de réaction : à partir de 700°C (les températures plus élevées accélèrent la réaction) |
| 07 | Conditionnement | Sacs de 25 kg, à 3 plis, en plastique étanche, emballage spécial disponible. |
| 08 | Stockage et conservation | Conserver dans un endroit frais (au-dessous de 32°C/90°F) ; garder le conditionnement sec et bien fermé. Sa durée de vie est d'au moins 6 mois s'il est correctement stocké. |