

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ ГРАФИТОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ГРАФИТОВЫЙ ТИГЕЛЬ.....	2
ГРАФИТОВАЯ ТРУБКА.....	5
ГРАФИТОВЫЙ ТЕПЛООБМЕННИК.....	9
ГРАФИТОВЫЕ ФОРМЫ / ШТАМПЫ.....	12
ГРАФИТОВЫЙ РОТОР И ВАЛ.....	15
ГРАФИТОВЫЙ БЛОК.....	17
ГРАФИТОВЫЙ СТЕРЖЕНЬ.....	19
ГРАФИТОВАЯ ПЛИТА.....	21
ГРАФИТОВЫЙ ЭЛЕКТРОД.....	23
ГРАФИТОВЫЙ НАГРЕВАТЕЛЬ.....	30
ЧЕШУЙЧАТЫЙ ГРАФИТ.....	32
АМОРФНЫЙ ГРАФИТ.....	33
ИЗОСТАТИЧЕСКИЙ ГРАФИТОВЫЙ МАТЕРИАЛ.....	34
ЭКСТРУДИРОВАННЫЙ ГРАФИТОВЫЙ МАТЕРИАЛ.....	35
ФОРМОВАННЫЙ ГРАФИТОВЫЙ МАТЕРИАЛ.....	37
МАТЕРИАЛ ВИБРОГРАФИТ.....	38
УВЕЛИЧИТЕЛЬ ДОЛИ УГЛЕРОДА.....	40
ГРАФИТОВЫЙ ЛОМ.....	41
КВАРЦ/КЕРАМИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ.....	43

ГРАФИТОВЫЙ ТИГЛЬ



Графитовый тигель выдерживает высокие температуры и обладает хорошей стойкостью к химической эрозии и термическому удару. Особенно графитовый тигель идеален для плавки алюминия, меди и других металлов. Кварцевый тигель обладает такими преимуществами, как высокая чистота, высокая термостойкость, большой размер, хорошая теплоизоляция, экономия энергии, стабильность качества и т. д.

Тигли из плавленного кварца используются в производстве металлического кремния для полупроводниковых пластин и поликремния. Для производства пластин высокого качества исходные материалы добавляются в нагретый до высоких температур тигель и вытягиваются из расплава в виде монокристалла. Плавленный кварц — один из немногих материалов, которые могут сочетать в себе высокую чистоту и высокотемпературные свойства, необходимые для этого процесса. Мы можем предложить графитовые тигли и керамические (кварцевые) тигли различных размеров и типов.

СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Прибл. Вместимость (кг)	ВЕРХНИЙ ДИАМЕТР		НИЖНИЙ ДИАМЕТР		ВЫСОТА	
	in	mm	in	mm	in	mm
1	2.75	70	1.96	50	3.14	80
2	3.14	80	2.16	55	3.74	95
4	4.33	110	3.14	80	5.11	130

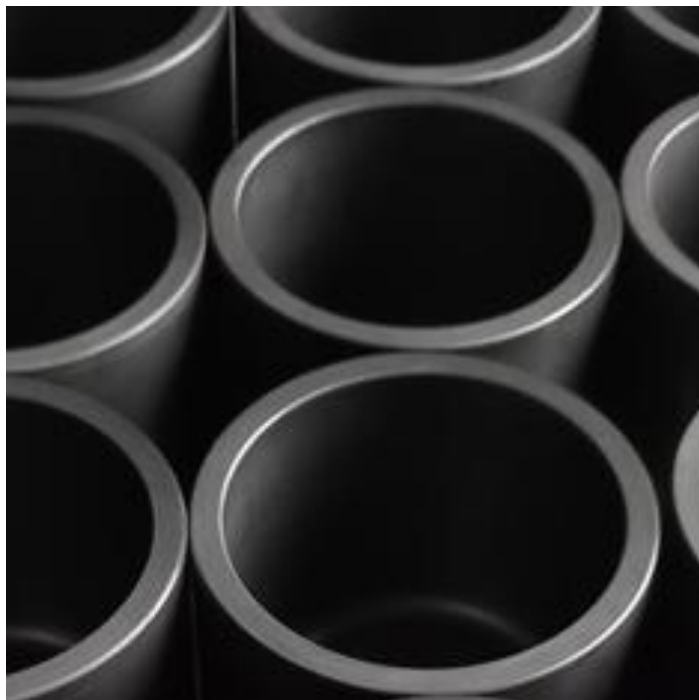
6	in	mm	in	mm	in	mm
	4.72	120	3.26	83	5.90	150
8	in	mm	in	mm	in	mm
	5.51	140	3.70	94	6.69	170
10	in	mm	in	mm	in	mm
	6.29	160	4.33	110	7.08	180
12	in	mm	in	mm	in	mm
	7.08	180	4.52	115	9.44	240
16	in	mm	in	mm	in	mm
	8.26	210	5.51	140	10.23	260
20	in	mm	in	mm	in	mm
	8.46	215	6.29	160	10.23	260
60	in	mm	in	mm	in	mm
	10.63	270	7.67	195	13.18	335
70	in	mm	in	mm	in	mm
	11.61	295	7.87	200	13.78	350
80	in	mm	in	mm	in	mm
	11.61	295	8.07	205	14.56	370
100	in	mm	in	mm	in	mm
	12.99	330	8.66	220	15.74	400
120	in	mm	in	mm	in	mm
	13.58	345	9.64	245	18.11	460
150	in	mm	in	mm	in	mm
	15.15	385	10.63	270	20.47	520
200	in	mm	in	mm	in	mm
	16.14	410	11.22	285	22.04	560
250	in	mm	in	mm	in	mm
	17.32	440	11.22	285	23.22	590
300	in	mm	in	mm	in	mm
	18.11	460	12.20	310	22.83	580
350	in	mm	in	mm	in	mm
	18.50	470	12.20	310	25.59	650
400	in	mm	in	mm	in	mm
	20.47	520	13.78	350	25.19	640
500	in	mm	in	mm	in	mm
	20.66	525	13.78	350	27.55	700

600	in	mm	in	mm	in	mm
	22.44	570	14.17	360	29.92	760
800	in	mm	in	mm	in	mm
	22.83	580	14.17	360	31.49	800
1000	in	mm	in	mm	in	mm
	25.19	640	17.71	450	32.67	830

ГРАФИТОВЫЙ ТЯГЛ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ АЛЮМИНИЯ ВАКУУМНЫМ ИСПАРЕНИЕМ

Преимущества:

- Высококачественное сырье
- Изготовлено по специальному процессу, имеет высокую объемную плотность и низкую пористость, устойчивую к эрозии расплавленного алюминия и его газовых частиц.
- Графитовый материал высокой чистоты с низким содержанием золы предотвращает попадание летучих веществ, пятен и отверстий на пленке с алюминиевым покрытием.
- Графитовый тигель, обработанный специальным покрытием, устойчив к окислению и увеличивает срок службы.
- Точная обработка графитовых тиглей. Полированная зеркальная поверхность и точные размеры.



ГРАФИТОВАЯ ТРУБКА



Графитовая трубка широко используется в отраслях машиностроения, химической и других отраслях промышленности, требующих хорошей устойчивости к высоким температурам, сильным кислотам и щелочам.

Для графитовых трубок доступны различные графитовые материалы для различных применений. Доступны экструдированные, вибрированные, повторно используемые, импрегнированные и устойчивые к окислению графитовые трубки.

Могут быть изготовлены графитовые трубы, а графитовые материалы могут быть выбраны в соответствии с вашими требованиями или условиями работы. Мы также можем произвести размеры и технические данные графитового материала в соответствии с вашими требованиями









ГРАФИТОВЫЙ ТЕПЛООБМЕННИК

Как профессиональный производитель графитовых теплообменников, мы никогда не прекращаем исследования и разработки технологий, но всегда фокусируемся на разработке и применении новых областей:

(А) Очистка окружающей среды и переработка промышленных кислотных отходов

1, Полные технологии и комплекты оборудования для очистки и концентрирования отработанной серной кислоты.

2, Полные технологии и комплекты оборудования для очистки и концентрирования отработанной соляной кислоты. 3, полные технологии и комплекты оборудования для разделения и концентрирования смешанной кислоты (серная и азотная кислота, серная кислота и соляная кислота и т. д.).

, Комплектные технологии и комплекты оборудования для опреснения и очистки соледержащих отходов кислоты. 5, полные технологии и комплекты оборудования для всех видов технологии очистки сточных вод травления и защиты окружающей среды.

, полные технологии и комплекты оборудования для очистки от отбеливания серной кислотой. (В)

Охрана окружающей среды промышленных сточных вод с высоким содержанием солей и тугоплавких сточных вод

1, Технология энергосберегающего испарения промышленных высокосолёных сточных вод и вспомогательное оборудование

2, промышленная очистка сточных вод с высоким содержанием ХПК и другие энергосберегающие технологии испарения и вспомогательное оборудование.

3, Технология очистки промышленных сточных вод и вспомогательное оборудование

(С) Разработка, проектирование и производство системы испарителя с механической рекомпрессией (т.е. испарителя М)

(D) Очистка промышленных отходящих газов и поглощение их оборудованием для защиты окружающей среды

(Е) Обработка кислотным туманом, охлаждение кислотным туманом, регенерация отработанной кислоты







ГРАФИТОВЫЕ МОЛДЫ / ШТАМПЫ



Графитовые формы / штампы используются во всех отраслях промышленности с высокой температурой, сильной кислотой и щелочью, таких как производство цветных и черных металлов, стекла, электроники, фотоэлектрической и редкоземельной плавки, благодаря своим свойствам графитовых материалов жаростойкости, антиокислительная, высокая стойкость к кислотам и щелочам, легко поддается механической обработке, хорошая прочность и твердость при высоких температурах.

Преимущества:

В соответствии с различными условиями применения для обработки графитовой формы будет выбран наиболее подходящий графитовый материал, чтобы получить оптимальное экономичное решение.

Основываясь на различных технических требованиях, чтобы улучшить эффект применения и продлить срок службы графитовой формы / штампа, мы можем выборочно проводить дополнительную обработку продуктов, такую как антиокислительная, непроницаемая или укрепляющая обработка.

Прецизионная обработка. Все размеры конечной продукции обеспечиваются в пределах допусков чертежей.







ГРАФИТОВЫЙ РОТОР И ВАЛ



Обладая своими свойствами термостойкости, антиокислительной стойкости, высокой прочностью и отсутствия просачивания, графит становится оптимальным выбором для материала ротора и вала.

Преимущества:

Лучшее сырье: высокая прочность, высокая твердость, хорошая термостойкость, низкая пористость, устойчивость к истиранию и размыванию.

Прецизионная обработка: процесс обработки строго соответствует чертежам заказчика. Различные детали идеально сочетаются с высокой concentricностью после обработки. Повреждение графита и вала из-за механического воздействия исключено.

Особый уход

Пропитка антиокислительная обработка. Для продления срока службы графитового ротора и вала запатентованная технология и нанометровый антиоксидант применяются для заполнения пор графитового материала и покрытия поверхности графитового ротора и вала, что улучшает

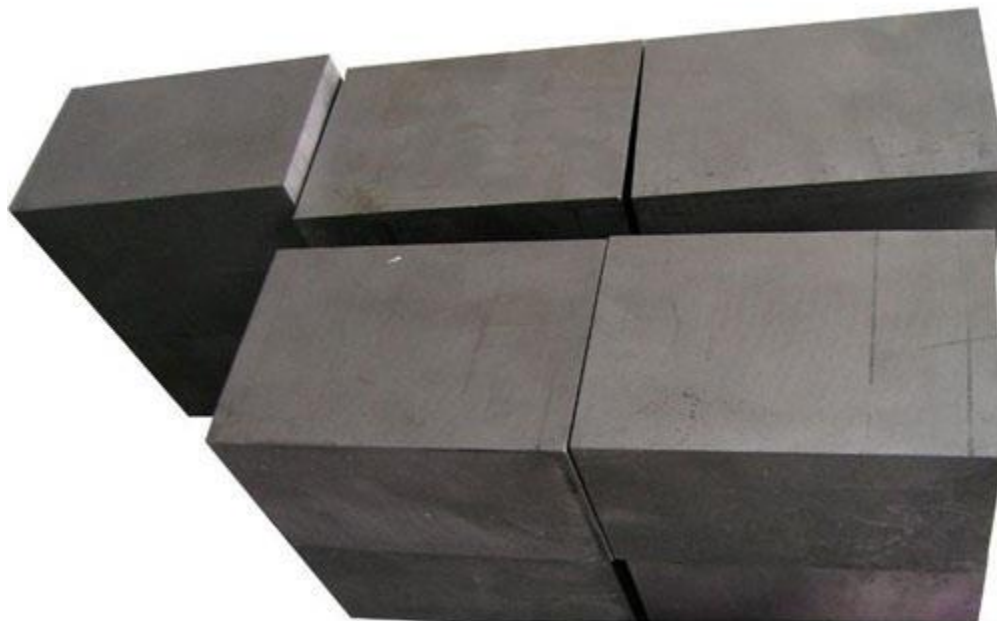
Антиоксидантная обработка покрытия: материал покрытия не пропитан алюминием, но хорошо прилипает

по сравнению с графитовым материалом срок службы намного дольше благодаря преимуществам материалов, заключающихся в жаростойкости, антиокислительной, антикоррозийной и антиабразивной способности графитового ротора и вала.

Метод частичного укрепления. В соответствии с ситуацией применения конечного пользователя, мы можем усилить наиболее легко изнашиваемую часть, чтобы получить самый длительный срок службы графитового ротора и вала с меньшими затратами.



ГРАФИТОВЫЙ БЛОК



Уникальное сочетание физических и химических свойств сделало графит самым замечательным и привлекательным материалом для многих современных отраслей промышленности и технологий:

- Атомная промышленность
- Химическая индустрия
- Аэрокосмическая промышленность
- Алюминиевая промышленность
- Электронная промышленность
- Литейная промышленность
- Металлургическая промышленность
- Кварцевая промышленность
- Промышленность вакуумных печей
- Механическая промышленность
- Энергетическая промышленность
- Солнечная технология
- Полупроводниковая технология
- Измерительная техника
- Другие отрасли и технологии

Кроме того, определенные физические характеристики могут быть согласованы с заданными спецификациями путем изменения сырья и производственных процессов. Мы можем поставить широкий ассортимент графитовых стержней , блоков и отрезных пластин ниже:

- Изо-графит
- Формованный графит

- Экструдированный графит
- Вибрационный формованный графит
- Дальнейшая обработка графита, такая как импрегнированный графит, устойчивый к окислению графит и т. д.



ГРАФИТОВЫЙ СТЕРЖЕНЬ



Уникальное сочетание физических и химических свойств сделало графит самым лучшим и привлекательным материалом для многих современных отраслей промышленности и технологий:

- Атомная промышленность
- Химическая индустрия
- Аэрокосмическая промышленность
- Алюминиевая промышленность
- Электронная промышленность
- Литейная промышленность
- Металлургическая промышленность
- Кварцевая промышленность
- Промышленность вакуумных печей
- Механическая промышленность
- Энергетическая промышленность
- Солнечная технология
- Полупроводниковая технология
- Измерительная техника
- Другие отрасли и технологии

Кроме того, определенные физические характеристики могут быть согласованы с заданными спецификациями путем изменения сырья и производственных процессов. Мы можем поставить широкий ассортимент графитовых стержней, блоков и отрезных пластин ниже:

- Изо-графит
- Формованный графит
- Экструдированный графит
- Вибрационный формованный графит
- Дальнейшая обработка графита, такая как импрегнированный графит, устойчивый к окислению графит и т. д.

ГРАФИТОВАЯ ПЛИТА



Уникальное сочетание физических и химических свойств сделало графит самым лучшим и привлекательным материалом для многих современных отраслей промышленности и технологий:

- Атомная промышленность
- Химическая индустрия
- Аэрокосмическая промышленность
- Алюминиевая промышленность
- Электронная промышленность
- Литейная промышленность
- Металлургическая промышленность
- Кварцевая промышленность
- Промышленность вакуумных печей
- Механическая промышленность
- Энергетическая промышленность
- Солнечная технология
- Полупроводниковая технология
- Измерительная техника
- Другие отрасли и технологии

Кроме того, определенные физические характеристики могут быть согласованы с заданными спецификациями путем изменения сырья и производственных процессов. Мы можем поставить широкий ассортимент графитовых стержней , блоков и отрезных пластин ниже:

- Изо-графит

- Формованный графит
- Экструдированный графит
- Вибрационный формованный графит
- Дальнейшая обработка графита, такая как импрегнированный графит, устойчивый к окислению графит и т. д.

ГРАФИТОВЫЙ ЭЛЕКТРОД



Технические характеристики графитового электрода сверхвысокой мощности (УНР-А)

Изделие		Единица	Номинальный диаметр (мм)		
			350,400	450,500	550,600
Удельное сопротивление	Электрод	$\mu\Omega.m$	4.8-6.0	4.8-6.2	5.0-6.2
	Ниппель		3.5-4.5	3.8-4.5	3.8-4.5
Прочность на изгиб	Электрод	Мра	≥ 12	≥ 11	≥ 11
	Ниппель		≥ 18	≥ 18	≥ 18
Модуль упругости	Электрод	Гра	≤ 14	≤ 14	≤ 14
	Ниппель		≤ 18	≤ 18	≤ 18
Объемная плотность	Электрод	g/cm^3	1.65-1.72	1.66-1.74	1.66-1.74
	Ниппель		1.76-1.78	1.76-1.82	1.78-1.82
Зола	Электрод	%	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3
	Ниппель		≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3
С.Т.Е.(100-600°C)	Электрод	$10^{-6}/^{\circ}C$	1.2-1.4	1.2-1.4	1.2-1.4
	Ниппель		1.0-1.2	1.0-1.2	1.0-1.2

Допустимая нагрузка тока (УНР-А)

Номинальный диаметр		Площадь поперечного сечения	Электропечь		Рафинировочная печь	
			Текущая пропускная способность	Плотность тока	Текущая пропускная способность	Плотность тока
in	mm	с м ²	А	А/с м ²	А	А/с м ²
14	350	973	23000-32000	24-33	26000-35000	27-36
16	400	1275	28000-41000	22-32	31000-44000	24-34
18	450	1622	34000-48500	21-30	36000-49500	22-31
20	500	2000	40000-58000	20-29	42000-60500	21-30
22	550	2427	46000-65000	19-27	49000-70000	20-29
24	600	2892	52000-75000	18-26	56000-81000	19-28

Технические характеристики сверхмощного графитового электрода (УНР-В)

Изделие		Еденица	Номинальный диаметр	
			300-400	450-500
Удельное сопротивление	Электрод	μΩ.m	≤6.2	≤6.5
	Ниппель		≤5.5	≤5.5
Прочность на изгиб	Электрод	Мра	≥10.5	≥10.0
	Ниппель		≥16	≥16
Модуль упругости	Электрод	Гра	≤14	≤14
	Ниппель		≤18	≤18
Объемная плотность	Электрод	g/cm ³	≥1.65	=1.64
	Ниппель		≥1.72	≥1.70
Зола	Электрод	%	≤0.3	≤0.3
	Ниппель		≤0.3	≤0.3
С.Т.Е.(100-600°С)	Электрод	10 ⁻⁶ /°С	≤1.5	≤1.5
	Ниппель		≤1.4	≤1.4

Текущая пропускная способность (УНР-В)

Номинальный диаметр		Площадь поперечного сечения	Текущая пропускная способность	Плотность тока
in	mm			
		с м ²	А	А/с м ²
12	300	716	15000-22000	20-30
14	350	973	20000-30000	20-30
16	400	1275	25000-40000	19-30
18	450	1622	32000-45000	19-27
20	500	2000	38000-55000	18-27

Технические характеристики графитового электрода высокой мощности (НР-А)

Изделие		Еденица	Номинальный диаметр (мм)		
			350, 400	450, 500	550, 600
Электросопротивление	Электрод	$\mu\Omega.m$	≤ 6.8	≤ 6.5	≤ 7.0
	Ниппель		≤ 5.5	≤ 5.5	≤ 5.5
Прочность на изгиб	Электрод	Мра	≥ 11	≥ 12.5	≥ 11
	Ниппель		≥ 18	≥ 17	≥ 16
Модуль упругости	Электрод	Гра	≤ 10	≤ 10	≤ 10
	Ниппель		≤ 16	≤ 16	≤ 16
Объемная плотность	Электрод	g/cm^3	≥ 1.64	≥ 1.64	≥ 1.64
	Ниппель		≥ 1.74	≥ 1.74	≥ 1.75
Зола	Электрод	%	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3
	Ниппель		≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3
С.Т.Е.(100-600°C)	Электрод	$10^{-6}/^{\circ}C$	≤ 2.0	≤ 1.8	≤ 1.8
	Ниппель		≤ 2.5	≤ 1.5	≤ 1.5

Текущая пропускная способность (НР-А)

Номинальный диаметр		Площадь поперечного сечения	Электропечь		Рафинировочная печь	
			Текущая пропускная способность	Плотность тока	Текущая пропускная способность	Плотность тока
in	mm	$с m^2$	А	$A/c m^2$	А	$A/c m^2$
14	350	973	17500-24500	18-25	20000-28000	21-29
16	400	1275	21500-31000	17-24	25000-35000	19-28
18	450	1622	25500-39000	16-24	30000-45000	19-28
20	500	2000	21000-48000	15-23	36000-54000	18-27
22	550	2427	34000-56000	14-22	40000-60000	18-25
24	600	2892	36000-65000	12-22	45000-65000	16-23

Технические характеристики графитового электрода высокой мощности (НР-В)

Изделие		Еденица	Номинальный диаметр (мм)	
			200-400	450-500
Электросопротивление	Электрод	$\mu\Omega.m$	≤ 7	≤ 7.5
	Ниппель		≤ 6.5	≤ 6.5
Прочность на изгиб	Электрод	Мра	≥ 10.5	≥ 9.8
	Ниппель		≥ 14	≥ 14
Модуль упругости	Электрод	Гра	≤ 12	≤ 12
	Ниппель		≤ 16	≤ 16
Объемная плотность	Электрод	g/cm^3	≥ 1.60	≥ 1.60
	Ниппель		≥ 1.70	≥ 1.70
Зола	Электрод	%	≤ 0.3	≤ 0.3
	Ниппель		≤ 0.3	≤ 0.3
С.Т.Е.(100-600°C)	Электрод	$10^{-6}/^{\circ}C$	≤ 2.4	≤ 2.4
	Ниппель		≤ 2.2	≤ 2.2

Допустимая нагрузка тока (НР-В)

Номинальный диаметр		Текущая пропускная способность	Плотность тока
in	mm	А	А/с м ²
8	200	5500-9000	18-25
9	225	6500-10000	18-25
10	250	8000-13000	18-25
12	300	13000-17400	17-24
14	350	17400-24000	17-24
16	400	21000-31000	16-24
18	450	25000-40000	15-24
20	500	30000-48000	15-24

Технические характеристики графитового электрода стандартной мощности (RP-A)

Изделие		Еденица	Номинальный диаметр (мм)	
			350	400-600
Электросопротивление	Электрод	μΩ.м	≤9.0	≤9.5
	Ниппель		≤6.5	≤6.5
Прочность на изгиб	Электрод	Мра	≥7.8	≥7.8
	Ниппель		≥16	≥16
Модуль упругости	Электрод	Гра	≤9.3	≤9.3
	Ниппель		≤14	≤14
Объемная плотность	Электрод	g/cm ³	≥1.54	≥1.54
	Ниппель		≥1.70	≥1.70
Зола	Электрод	%	≤0.4	≤0.4
	Ниппель		≤0.4	≤0.4
С.Т.Е.(100-600°C)	Электрод	10 ⁻⁶ /°C	≤2.8	≤2.8
	Ниппель		≤1.8	≤1.8

Текущая пропускная способность (RP-A)

Номинальный диаметр		Площадь поперечного сечения	Текущая пропускная способность	Плотность тока
in	mm	С м ²	А	А/С м ²
14	350	973	15000-22000	15-22
16	400	1275	20000-28000	15-21
18	450	1622	24000-34000	13-20
20	500	2000	28000-36000	13-18
22	550	2427	31500-41000	13-17
24	600	2892	38000-46000	13-16

Технические характеристики графитового электрода стандартной мощности (RP-B)

Изделие		Единица	Номинальный диаметр (мм)		
			150-200	250-350	400-500
Электросопротивление	Электрод	$\mu\Omega \cdot m$	≤ 9.0	≤ 9.0	≤ 9.0
	Ниппель		≤ 7.5	≤ 7.5	≤ 7.5
Прочность на изгиб	Электрод	Мра	≥ 9.8	≥ 7.8	≥ 6.4
	Ниппель		≥ 13	≥ 13	≥ 13
Модуль упругости	Электрод	Гра	≤ 9.3	≤ 9.3	≤ 9.3
	Ниппель		≤ 14	≤ 14	≤ 14
Объемная плотность	Электрод	g/cm^3	≥ 1.52	≥ 1.52	≥ 1.52
	Ниппель		≥ 1.63	≥ 1.68	≥ 1.68
Зола	Электрод	%	≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5
	Ниппель		≤ 0.5	≤ 0.5	≤ 0.5
С.Т.Е.(100-600°C)	Электрод	$10^{-6}/^{\circ}C$	≤ 2.9	≤ 2.9	≤ 2.9
	Ниппель		≤ 2.7	≤ 2.7	≤ 2.7

Текущая пропускная способность (RP-B)

Номинальный диаметр		Текущая пропускная способность А	Плотность тока А/с м ²
in	mm		
8	200	5000-6900	15-21
10	250	7000-10000	14-20
12	300	10000-13000	14-18
14	350	13500-18000	14-18
16	400	18000-23500	14-18
18	450	22000-27000	13-17
20	500	25000-32000	13-16







ГРАФИТОВЫЙ НАГРЕВАТЕЛЬ



Страница 30 из 43



ЧЕШУЙЧАТЫЙ ГРАФИТ



Чешуйчатый графит в основном используется для металлургической, механической, электротехнической, химической, текстильной, оборонной промышленности, электроники, легкой промышленности. Такие, как огнеупоры, тигель, кирпичи, защитный агент для стальных слитков; для токопроводящих материалов, производства углеродных нанотрубок, деталей телефонов, ЭЛТ-покрытий; также могут использоваться в качестве износостойких и смазочных материалов; антикоррозийные материалы; для литья, литейных, штамповых и высокотемпературных металлургических материалов.

Размер: 32 меш, 50 меш, 80 меш, 100 меш, 150 меш, 200 меш

Фиксированный углерод: 85% - 99.9%

Влажность: 0,5% макс.



АМОРФНЫЙ ГРАФИТ



Сорт: FS. F

Размер: 1-38 мкм

Производительность: высококачественный природный чешуйчатый графит со специальной структурой к высокотемпературному окислению, самосмазыванием и пластичностью, а также имеет хорошую электропроводность, электрическую и адгезионную способность.

Применение:

1. В основном используется для производства графитных карандашей .
2. Используется в качестве катализатора для производства эжекционной смазки для химической промышленности удобрений .
3. Основные материалы высокотемпературной смазки, коррозионно-стойкий основной материал смазки.
4. Порошковые разделительные составы и материалы из металлических сплавов.
5. Для производства угольно-молибденового сопротивления, электропроводности сухой и подготовки, проводящей жидкости.
6. Используются в резине, пластике и различных композитных материалах, наполнителях или улучшителях, чтобы улучшить износостойкость, сопротивление или проводимость материала.

ИЗОСТАТИЧЕСКИЙ ГРАФИТОВЫЙ МАТЕРИАЛ



Графитовые блоки и графитовые диски изготавливаются изостатическим формованием с использованием высококачественного изостатического графитового сырья. Мы можем производить графитовые блоки и графитовые диски с различными характеристиками, с хорошей изотропностью, высокой плотностью, хорошо распределенными частицами и хорошими проводящими свойствами. Они широко используются в таких областях, как металлургия, машиностроение, электроника, химическая промышленность, легкая промышленность, пищевая промышленность и авиация, атомная энергетика и другие новые отрасли промышленности.

Свойства:

1. Хороший изотоп; благоприятные свойства без влияния размеров, форм, методов отбора проб ;
2. Хорошая однородность структуры с высокой плотностью; хорошая стойкость к окислению;
3. Хорошо самосмазывается;
4. Хорошая стойкость к химической коррозии ;
5. Высокая теплопроводность и термическая стабильность;
6. Достаточная механическая прочность и ударопрочность ;
7. Легко поддается механической обработке; могут быть изготовлены в виде различных геометрических изделий.

Основные технические показатели

Изделие No.	Плотность ($\geq g/cm^3$)	Удельное электрическое сопротивление ($\leq \mu\Omega.m$)	Прочность на изгиб ($\geq MPA$)	Прочность на сжатие ($\geq MPA$)	Твердость по Шору	С.Т.Е ($\times 10^{-6}/\%$)	Зола ($\leq PPM$)	Размер частиц (μM)
RT-IG-01	1.7	15	25	55	50	3	50	25
RT-IG-02	1.75	15	28	65	50	3.2	50	25
RT-IG-03	1.8	15	37	80	50	4	50	25
RT-IG-04	1.85	15	40	90	55	4.5	15	25

МАТЕРИАЛ ЭКСТРУДИРОВАННЫЙ ГРАФИТ



Особенности:

Низкое удельное сопротивление / Относительно маленький размер частиц / Низкая зольность / Хорошие механические, электрические и термические свойства / Простота точной обработки

Применение:

Электроды / Вакуумная печь / Нагреватели / Теплозащитные экраны / Аноды электронных трубок / Формы для плавки и спекания различных металлов

Основные технические показатели

Изделие No.	Плотность (\geq г/см ³)	Удельное электрическое сопротивление (\leq μΩ.м)	Прочность на изгиб (\geq МРА)	Прочность на сжатие (\geq МПА)	Зола (\leq PPM)	Размер частиц (mm)
RT-EG-01	1.72	8	18	45	300	0.8
RT-EG-02	1.72	8	17	44	300	2
RT-EG-03	1.60	8	12	32	300	0.8
RT-EG-04	1.60	8.5	12	30	300	2



ФОРМОВАННЫЙ ГРАФИТОВЫЙ МАТЕРИАЛ



1. Высокая плотность / Мелкий размер частиц / Высокая чистота / Высокая прочность / Низкое удельное сопротивление / Простота точной обработки
2. Отличная термостойкость к высоким температурам и окислению / Хорошая антикоррозионная стойкость.

Применение:

Полупроводник (монокристаллический кремний) / Вакуумная печь / Непрерывное литье / Уплотнительные изделия / Космическая и медицинская промышленность / Кузнечные формы для электроэрозионной обработки.

Нагреватели / Тепловые экраны / Электронные трубчатые аноды / Формы для плавления и спекания для керамики, электронных изделий, цементированного карбида, алмазов, алюминия, меди и других металлов / и т. д.

Основные технические показатели

Изделие No.	Плотность (\geq g/cm ³)	Удельное электрическое сопротивление (\leq $\mu\Omega\cdot$ m)	Прочность на изгиб (МРА)	Прочность на сжатие (МРА)	Твердость по Шору	С.Т.Е ($\times 10^{-6}/\%$)	Зола (PPM)	Размер частиц (μ M)
RT-MG-01	1.78	12	30-35	50-55	40	4.5	50-100	43
RT-MG-02	1.85	12	35-45	60-82	45	4.5	50-100	43

ВИБРОГРАФИТОВЫЙ МАТЕРИАЛ



Обладает исключительно однородной структурой, почти изотропными свойствами и низкой зольностью. Возможно изготовление больших размеров. Возможна дальнейшая обработка, например пропитка. Вибрационный графит может широко применяться в металлургии, машиностроении, электронике, химии и т.д.

Изделие No.	Плотность (\geq г/см ³)	Прочность на изгиб (\geq МПа)	Прочность на сжатие (\geq МПа)	С.Т.Е ($\times 10^{-6}/\%$)	Зола (%)max	Размер частиц (mm)
RT-VG-01	1.72	13.5	30	2.5	0.3	0.8
RT-VG-02	1.71	13.0	28	2.5	0.3	2.0
RT-VG-03	1.60	7.8	20	2.3	0.3	2.0
RT-VG-04	1.58	7.5	20	2.3	0.3	4.0



Карбон-райзер



Карбон-рай зер широко используется при выплавке и литье стали и чугуна для увеличения содержания углерода в конечных продуктах. Он включает в себя улавливатель углерода из кальцинированного антрацитового угля, улавливатель углерода из прокаленного нефтяного кокса, улавливатель углерода из графитированного нефтяного кокса и улавливатель углерода из искусственного графитового порошка. Выбор поглотителя углерода зависит от свойств продукта и производственного процесса.

Технические характеристики

Модель	Связанный углерод ($\geq\%$)	Зола ($\leq\%$)	Летучие вещества ($\leq\%$)	Влага ($\leq\%$)	Сера ($\leq\%$)	Азот ($\leq\%$)	Размер частиц (90%)
RT-R-01	98.5	0.5	0.5	0.5	0.05	0.03	1-5mm
RT-R-02	99.0	0.5	0.5	0.5	0.3	0.01	1-5mm
RT-R-03	99.0	0.5	0.5	0.5	0.03	0.03	1-5mm
RT-R-04	95.0	0.5	1.5	0.5	0.3	0.07	1-5mm
RT-R-05	80.0	16.5	3.5	1.0	0.1	----	1-5mm

Основное содержание и размер частиц, упаковка могут быть скорректированы в соответствии с запросом клиентов.

Лом графита



Лом графита — это все отходы механической обработки и куски графита на угольных заводах. Имея низкое удельное сопротивление, низкое содержание серы, золы и летучих веществ, высокую плотность, высокую чистоту и отсутствие

- Лом графита могут использоваться в качестве карбюратора в сталеплавильном производстве и литье, по сравнению с обычным рекарбюризатором, скорость поглощения высока, и его легко плавить, эффективно улучшая качество продукции, а также снижая себестоимость продукции.

Размеры и упаковка могут быть в соответствии с запросами клиентов.

Технические данные

Ф.С (min)	98.5%
Сера (max)	0.05%
Зола (max)	0.80%
Летучие вещества (max)	0.50%
Влага (max)	0.50%
Удельное сопротивление ($\mu\Omega\cdot m$)	5.5-10.0
Объемная плотность (g/cm^3)	1.55-1.75





КВАРЦ/КЕРАМИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ



Кварцевые изделия обладают такими преимуществами, как высокая чистота, высокая термостойкость, большой размер, хорошая теплоизоляция, экономия энергии, стабильность качества и т. д.

Тигли из плавленного кварца используются в производстве металлического кремния для полупроводниковых пластин и поликремния. Для производства пластин высокого качества исходные материалы добавляются в нагретый до высоких температур тигель и вытягиваются из расплава в виде монокристалла. Плавленный кварц — один из немногих материалов, которые могут сочетать в себе высокую чистоту и высокотемпературные свойства, необходимые для этого процесса. Различные размеры и типы могут быть изготовлены по запросу клиентов



Страница 43 из 43