

DESCRIPCIÓN: Proyectables convencionales a base de magnesita o cromita.

CARACTERÍSTICAS:

- Buena resistencia al choque térmico y al ataque químico
- De fácil instalación
- Diseñado para ser usado con equipos usuales de proyección.

PRESENTACIÓN: Envasado de 25 kg en saco multipliegos.

CALIDAD	Magnaram 88	Magnaram 88 CHG	Magnagun EF	Cromogun
Clase	Básicos			Neutro
Liga	Silicatada	Silicatada	Química	Silicatada
MgO/Cr ₂ O ₃ , %	89,6/-	86,9/-	93,2/-	41/18
Densidad a 120°C, kg/m ³	2723	2707	2711	2666
RC a 120°C, MPa	38	35	54	10,4
ΔL a 1300°C	-0,2	-0,2	-0,5	0,5
ΔL a 1700°C	-2,3	-2,0	-0,8	
Temp. máxima servicio, °C	1704	1704	1750	1500
Cantidad seca a usar, kg/m ³	2723	2707	2579	2579
Agua requerida en peso para apisonar, %	4,5(*)	4,5(*)	5,0(*)	9,3(**)
RC: Resistencia a la compresión ΔL: Cambio lineal (*) Apisonado (**) Vaciado				

COMPLEMENTO TÉCNICO RELEVANTE:

- ✓ Si son instalados correctamente, estos materiales se adhieren bien a la superficie de trabajo.
- ✓ La liga de estos productos proveen resistencias mecánicas adecuadas a bajas y elevadas temperaturas.
- ✓ Tienen bajo % de rebote.
- ✓ Los proyectables básicos se emplean para mantenimiento de hornos de acero y el neutro para cobre.
- ✓ Para mantenimiento de revestimientos en frío o caliente. Solo el Magnagun EF se aplica en caliente.
- ✓ El Magnaram 88 y el Magnaram 88 CHG se emplean también para mantenimiento por lampeado ("Fettling").

PRÁCTICA DE USO:

- El material debería ser almacenado en un lugar seco y, para mejores resultados, debería estar entre 10 y 21°C antes de proyectar. Bajo estas condiciones, el tiempo de almacenamiento máximo recomendado es 3 meses.
- Si el producto está almacenado mucho tiempo, verifique su estado antes de usarlo. No debe estar endurecido ni presentar grumos.
- Todo el equipo de mezclado y proyección debe estar completamente limpio.
- Antes de ser proyectado debe ser pre-humedecido con 3% de agua.
- Utilice agua libre de contaminantes químicos, aceite o cualquier otra impureza. El agua debe ser potable con pH entre 6 y 7.5. Para mejores resultados, la temperatura del agua de pre-humedecido y de proyección debe estar entre 10 y 21°C.
- Presiones del aire y de la mezcla alimentada deben estar debidamente controladas para minimizar el rebote.

**Para cualquier consulta o asistencia técnica contactar con
REFRACTARIOS PERUANOS S.A.
Telf. 5151100**