

INSTRUKCJA

STOSOWANIA TYGLI GRAFITOWYCH W PROCESACH ODLEWNICZYCH

1. Dostarczone tygle grafitowe i dodatki muszą być ostrożnie wyładowywane i układane, aby nie została naruszona mechaniczna wytrzymałość.
OBCHODŹ SIĘ Z TYGLEM JAK Z KRUCHYM MATERIAŁEM !
2. Przed ułożeniem w magazynie należy każdy tygiel dokładnie obejrzeć czy nie ma widocznych wad powierzchniowych (pęknięcia i duże wyszczerbienia na powierzchni), które mogły powstać w czasie transportu.
DOKONUJ DOKŁADNEGO PRZEGLĄDU PRZY ODBIORZE !
3. Tygle należy składować w suchych, najlepiej zamkniętych i ogrzewanych pomieszczeniach. Tygle układać pojedynczo na półkach regałów, nigdy nie kłaść tygli jeden na drugim!
WILGOĆ JEST NAJWIĘKSZYM WROGIEM TYGLI GRAFITOWYCH !
4. Tygle grafitowe przed użyciem należy wysuszyć w gorącym piecu, w suszarni lub innym miejscu przy użyciu gorącego powietrza. Nie wolno suszyć tygli w suszarniach do suszenia form odlewniczych! W praktyce dosuszanie najczęściej przeprowadza się w stygnącym piecu topieniowym, w którym temperatura jest już poniżej 300°C. Tygiel w piecu ustawia się na podstawce, którą należy pokryć rozdrobnionym koksem.
DOBRE WYSUSZONY TYGIEL GWARANTUJE BEZPIECZNE DZIAŁANIE !
5. Dobrze wysuszony pusty tygiel wygrzewać powoli w temperaturze użytkowania. Temperatura powinna wzrastać stopniowo, a czas wygrzewania w 1000°C nie krótszy niż 80 minut.
TYGIEL WYGRZEWAJ OSTROŻNIE, UNIKASZ GROŹBY JEGO PĘKNIĘCIA !
6. Sporadycznie może w tyglu wystąpić ukryta wada. Ukryta wada (pęknięcie) uwidacznia się w czasie wygrzewania w temperaturze użytkowania.
TYGIEL Z WADĄ UKRYTĄ NIE MOŻE BYĆ UŻYTY W PROCESIE ODLEWNICZYM – GROZI PĘKNIĘCIE I WYCIEK ROZTOPIONEGO METALU !
7. Do wypalonego tygla wkłada się wsad. Najpierw na dnie tygla układa się metalowe krążki, potem drobne kawałki, a na koniec duże kawałki metalu (gąski). Wsad do tygla należy ostrożnie wkładać, a nigdy nie wrzucać! Tak należy unikać uderzenia w tygiel metalowymi prętami, mieszadłami, nabieraczkami itp.
WSAD DO TYGLA NIE WRZUCAJ ANI NA SIŁĘ NIE WTŁACZAJ !
8. Ze względu na to, że grafit – z którego są wyrabiane tygle – jest żaroodporny, ale jako modyfikator węgla też pali się. Trzeba zwracać uwagę, aby płomień w piecu nie miał nadwyżki powietrza. To powietrze wraz z płomieniem może zbliżyć się do tygla i nie należy dziwić się, jeżeli płomień ogarnie tygiel. Należy także dbać o to, aby używane w piecu paliwo (koks) nie zawierało więcej wilgoci, niż jest to dopuszczalne. Paliwo nie powinno też zawierać innych korozyjnych składników.
UŻYWAJ PALNIKÓW O DUŻYM ZAKRESIE REGULACJI !

9. Tygiel z roztopionym metalem można wyjąć z pieca dopiero po ostygnięciu, zwracając uwagę, aby szczytce miały rozmiary odpowiednie do kształtu i wysokości tygla. W czasie przenoszenia, transportu i wylewania metalu tygiel nie może być narażony na gwałtowne wstrząsy. Przy przerwaniu pracy należy z tygla wylać resztę metalu. Nie należy tygla stawiać w przeciągu, na metalowej podkładce lub w wilgotnym miejscu.
10. W już użytym tyglu można dalej roztopiać metal bez wstępnego wypalania, ale po dłuższej przerwie w użytkowaniu należy ponownie tygiel wysuszyć.

Podane wytyczne dotyczą także wyposażenia grafitowego i krzemokarbidowego do tygli grafitowych, takich jak podstawki, otuliny, pokrywy, tyczki, nabieraczki itp.

**DOTRZYMANIE TYCH WSZYSTKICH ZALECEŃ WARUNKUJE BEZPIECZNE,
SZYBKIE I OSZCZĘDNE TOPIENIE METALU !**