

Catalogue de creusets en graphite/argile


Octobre 2016






Société DEBY S.P.R.L


TVA: BE 0416050222


 Rue Jan van Ruusbroeck 18
B-1140 BRUXELLES


SEFFA BADIE SARL

TVA: FR42491087342


 3 rue du colonel MOLL
FR- 75017 PARIS


 +32 2 733 32 90

 +32 2 241 32 90

 BE +32 (0) 479 94 64 38

FR +33 (0) 676 00 77 26

 deby@badie-deby.com

 www.badie-deby.com

Contacts :

Pierre DEBY

Gérant
deby@badie-deby.com

0032 479 94 64 38

Sybille DE RYCKE

Administration & Comptabilité
accounting@badie-deby.com

0032 2 733 92 90

Stéphane TIMMERMANS

Achat & logistique
sales@badie-deby.com

0032 2 733 92 90

Creusets standard en argile-graphite

Idéal pour tous les métaux non-ferreux

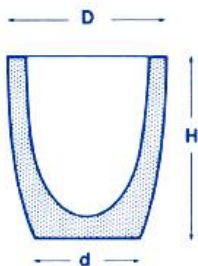


Creusets en argile-graphite haute performance et qualité, disponibles en différentes tailles et formes



Creuset en argile/graphite FORME A

Creusets en argile/graphite forme A			
Type A	H mm	D mm	d mm
6/0	40	35	23
5/0	45	37	23
4/0	53	52	35
3/0	62	60	40
2/0	66	62	45
1/0	70	65	45
1/2	80	76	45
1	90	90	55
1 1/2	100	95	55
2	110	102	65
3	130	110	70
4	140	115	75
5	150	125	85
6	165	130	90
7	175	140	95
8	180	155	110
9	185	160	115
10	200	160	115
12	210	170	120
14	220	175	120
15	230	180	120
16	230	185	125
18	240	195	130
20	255	200	140
22	255	205	145
25	260	220	150



Creusets en argile/graphite forme A			
Type A	H mm	D mm	d mm
30	290	230	160
35	300	240	170
40	310	260	190
45	325	265	190
50	330	270	195
55	340	270	195
60	345	285	200
70	360	295	205
80	375	305	215
90	380	315	225
100	390	325	235
110	400	335	238
120	410	345	245
130	420	350	245
150	450	370	260
175	480	380	270
200	500	400	285
250	515	420	295
300	540	440	315
350	590	475	330
400	600	500	340
500	650	510	350
600	680	530	380
800	800	560	380
1000	820	635	420
1100	890	650	475

**D'autres formes et tailles sont disponibles.
Contactez-nous: deby@badie-deby.com**

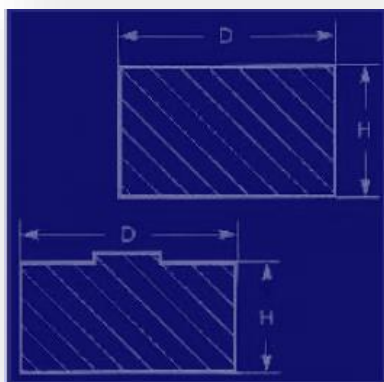


Supports à creusets

D Ø	H	D Ø	H	D Ø	H
190 x	100	305 x	50	400 x	100
190 x	150	305 x	70	400 x	150
190 x	200	305 x	100	400 x	200
190 x	250	305 x	120	400 x	250
190 x	300	305 x	130	400 x	300
		305 x	140		
210 x	100	305 x	150	410 x	65
210 x	150	305 x	160	410 x	120
210 x	200	305 x	200	410 x	150
210 x	250	305 x	250	410 x	200
210 x	300	305 x	300	410 x	250
		305 x	350	410 x	280
235 x	100			410 x	350
235 x	150	355 x	50		
235 x	200	355 x	60	420 x	100
235 x	250	355 x	65	420 x	150
235 x	300	355 x	70	420 x	200
		355 x	100	420 x	250
250 x	100	355 x	120	420 x	300
250 x	150	355 x	130		
250 x	200	355 x	150	450 x	100
250 x	250	355 x	200	450 x	200
250 x	300	355 x	250	450 x	280
		355 x	300		
265 x	100	355 x	355		
265 x	150				
265 x	200	385 x	100		
265 x	250	385 x	150		
265 x	300	385 x	200		
		385 x	250		
295 x	100	385 x	300		
295 x	150				
295 x	200				
295 x	250				
295 x	300				

Le diamètre des fromages doit correspondre au diamètre inférieur du creuset.

La hauteur du fromage se conforme aux instructions du fabricant du four et doit être indiquée à la commande.

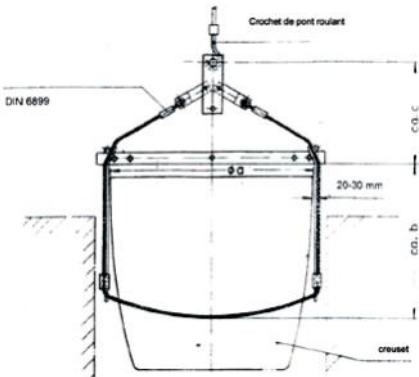


La pince à creuset

Taille	Dim des creusets
1	BU100- 200
2	BU210- 350
3	BU500- 600
4	BU700- 800



La pince à creuset HINDENLANG



Taille	Dim des creusets	Dimensions des côtes			Charge maxl	Poids à vide
		a	b	c		
4	BU35 à 75	295-465	420	320	125	20
5	BU100 à 150	550	380	340	125	21
6	BU175 à 250 A500 à 1000 R600 à 1000	485_635	450	370	165	21
6A	BU300 à 350	615	550	370	180	21
7	BU500	775	450	400	180	22
8	BU600 à 700	780	750	450	330	23
8A	BU800 à 1100	890	750	450	330	23

La pince à creuset à mâchoires



Les 2 pinces dont les mâchoires ont un revêtement antidérapant, sont ajustable par une vis de réglage.

Elles soulèvent toutes tailles de creusets dont l'épaisseur de la paroi ne dépasse pas 55 mm et de charge maxi 300 kg.



Les conseils d'utilisation des creusets

Manuel d'utilisation des creusets en argile-graphite (creusets Al_2O_3 -Graphite) qui vous guidera pour la manutention, le stockage et l'utilisation des creusets.

Contrôle des creusets à la réception.

Il va de soit, pour éviter toutes réclamations, que chaque réception de creusets doit être inspectée soigneusement. La marchandise voyage aux risques et périls du destinataire, toujours avec assurance. En cas de casse ou manquant vous devez impérativement le signaler sur le bordereau du transporteur. La société DEBY S.P.R.L. ce dégage de toutes responsabilités en cas de litige non déclaré sur le bordereau de transport.

Le contrôle des creusets doit être effectué sans emballage pour vérifier les éventuels chocs ou fissures. La méthode de contrôle la plus efficace est de «sonner» avec un maillet le creuset. Un son clair et haut vous assure un bon creuset, au contraire un son mate et sourd indique un creuset fissuré.

La non observation de ces instructions ne peut donner lieu à des réclamations ultérieures. Nous vous conseillons de manutentionner et de stocker les creusets avec beaucoup d'attention.

Stockage des creusets.

Les creusets en argile-graphite ont tendance à absorber l'humidité atmosphérique. Le local de stockage doit être sec. Ne pas poser les creuset en argile-graphite à même le sol. Nous recommandons l'utilisation de palettes. Les creusets ne doivent jamais être empilés, le cas échéant, des fissures capillaires pourraient être détectés ultérieurement

Montage des creusets.

Les creusets en argile-graphite doivent être montés impérativement avec un support en carbure de silicium avec un diamètre supérieur ou égale au diamètre du fond du creuset. Un support de diamètre inférieur aura pour conséquence une fissuration ou un affaissement du creuset. Le montage d'un creuset avec des briques réfractaires ou chamotte est à proscrire en raison de la différence du coefficient de dilatation entraînant un fort risque de fissuration. La hauteur du support joue un rôle important pour la durée de vie du creuset. Pour les fours à gaz, le brûleur doit être au niveau de l'axe médian du support. La chambre de fusion doit être parfaitement entretenu pour éviter les effets miroirs de la flamme entre de garnissage et le creuset. Pour les fours électrique, le creuset doit être chauffé de manière homogène sur toutes la hauteur. Le carbure de silicium ayant une dilatation à chaud, des jeux entre le creuset de la structure du four doivent être observés pour ne pas mettre en contrainte le creuset. Pour le creusets à bec, la maçonnerie autour du bec est à proscrire, un joint en nappe céramique doit être posé autour pour permettre au bec de bouger avec la dilatation du creuset. Le creuset doit être installé sur le support sans nappe céramique ni silice (sable), au risque d'entraîner une oxydation très rapide du creuset.

Mise en service.

Pour la première mise en service du creuset en argile-graphite, la température doit montée, à vide, à la température de 100°C en +/- 1 H puis 100°C par 1/4 heure jusqu'à 900-1000°C (tout le creuset doit être rouge). Un chauffage lent est conseillé. Les trappes de sécurité des fours doivent être fermés pour éviter que de l'air frais de rentrer dans l'enceinte du four. Le cas échéant, le creuset en argent-graphite serait oxydé en face de cette entrée d'air.

Chargement des creusets.

En chargeant le creuset de lingots ou de retours, il est indispensable de laisser des espaces pour avoir un jeu de dilatation entre les éléments solides durant la montée en température. Vous devez veiller à ne pas avoir de lingots ou jets en travers de part en part du creuset. Les métaux ont un coefficient de dilatation beaucoup plus grand que le creuset. Le cas échéant, le creuset fissure très rapidement. Le chargement doit être le plus délicat possible et l'utilisation de pince de chargement est vivement conseillé. En aucun cas, le métal doit solidifier dans le creuset. Vous devez vider le creuset avant l'arrêt du four. Si par accident le métal se figeait dans le creuset, il faut absolument changer de creuset avant de recommencer une fusion.

La fusion.

La fusion doit être effectuée, dans la mesure du possible avec une atmosphère légèrement oxydante. Une atmosphère trop oxydante entrainera une oxydation rapide du creuset et une durée de vie de ce dernier sera fortement diminuée. Une fusion à pas creuset de manière régulière entrainera aussi une oxydation prématurée dans la partie supérieur de celui-ci. Les flux de traitement métallurgique notamment les flux de modification au sodium ou contenant des fluorures peuvent altérer les creusets. Ils doivent être utilisés dans des proportions strictement nécessaire suivant les recommandations des fabricant. Ces flux ce diffusent à travers la paroi ce qui entraine des coulures ou des cratères à l'extérieur du creuset. Les creusets doivent être raclés pour éliminer la couche de résidu, en effet, les résidus de fluorures de potassium et de sodium, agissent même à froid entre deux fusions. Les flux sont hygroscopique et le creuset peut, après de nombreuses heures d'utilisation, ce charger d'humidité. Il est conseillé à ce moment là chauffer le four par paliers jusqu'à la température de service.

Le décrassage des creusets.

Le décrassage des creusets à une grande importance. Il est recommandé de le faire creuset chaud on pourra alors retirer plus facilement les crasses qui y adhèrent. Il est fortement conseillé d'utiliser un racloir et de l'utiliser avec attention pour ne pas endommager le creuset. Cette opération doit être effectuée chaque jour. Le cas échéant une couche épaisse de crasses ce formera dans le creuset. Le déficient de dilation des crasses étant 10 fois supérieur à celui du creuset, celui-ci ce fissurera très rapidement. De plus la conductibilité thermique sera diminué et les temps de fusion seront fortement rallongés.

Nous vous conseillons d'apporter le plus grand soins aux creusets pour améliorer la durée de vie des creusets et votre productivité. Les sociétés DEBY en Belgique et BADIE/SEFFA en France sont à votre disposition pour toutes informations complémentaires.

