

## Модификатор Superseed Extra.

### Характеристика сплава

Superseed® Extra - модификатор на основе ферросилиция, содержащий стронций и цирконий в качестве активных модифицирующих элементов. Низкий уровень содержания алюминия и кальция минимизирует количество шлака, который может образоваться в процессе модифицирования чугуна. Существенное снижение отбела и контроль содержания азота в чугуне, получаемые при использовании этого модификатора, позволяют значительно снизить затраты на модифицирование как серых, так и высокопрочных чугунов.

### Воздействие на чугун

Модификатор Superseed® Extra снижает отбел в СЧ с содержанием серы в базовом чугуне более 0,02%, а также в ВЧ. Это делает модификатор Superseed® Extra подходящим материалом для обработки чугунов, выплавленных как в вагранке, так и в электропечах.

Дополнительным преимуществом модификатора Superseed® Extra является содержание в нем циркония, который не только улучшает морфологию графита, но и помогает контролировать содержание азота в чугуне. Это очень актуально для ваграночных чугунов, выплавленных с использованием шихты, состоящей из большого количества стального лома и обработанных науглероживателем с высоким содержанием азота, а также для чугунов, заливаемых в формы со стержнями на синтетических смолах с высоким содержанием азота.

### Область применения

Модификатор Superseed® Extra можно использовать для модифицирования как СЧ, так и ВЧ. Его можно вводить в расплав при разливке из печи в раздаточные ковши или непосредственно на струю разливаемого по формам металла.

Так как модификаторы теряют свою способность снижать отбел при выдержке обработанного металла в течение длительного периода времени перед его разливкой по формам, то рекомендуется проводить модифицирование на поздних стадиях процесса.

Малый размер навески, необходимой для получения качественного чугуна, делает модификатор Superseed® Extra идеальным материалом для модифицирования в струе металла.

### **Химический состав**

<b>Основные элементы</b>	<b>Диапазон,%</b>	<b>Типичное,%</b>
Si	73 - 78	75
Sr	0.6 – 1.0	0.8
Ca	До 0.1	< 0.06
Al	До 0.5	< 0.35
Zr	1.0 – 1.5	1.25
Fe по балансу		

Содержание Sr в фракции для модифицирования в струе металла составляет 0.8 –1.4 %.

### **Фракционный состав**

Возможны различные размеры фракций как для ковшевой обработки, так и для модифицирования в струе металла.

### **Упаковка**

Модификатор упакован в бумажные мешки по 25 кг с внутренней полиэтиленовой прослойкой для защиты от влаги.

### **Физические свойства**

Насыпная плотность: 3,1 г/см<sup>3</sup>

Объемный вес: 1750 кг/м<sup>3</sup>

Интервал плавления: 1325 °С(ликвидус) 1208 °С(солидус)

Растворимость: Вода – нерастворим

Минеральные кислоты – растворим с выделением водорода

В контакте с водой, кислотами и основаниями может образовывать газообразные фосфин и арсин.

### **Преимущества использования Superseed® Extra**

Модификатор Superseed® Extra доказал свою чрезвычайную эффективность как при ковшевом модифицировании, так и при модифицировании в струе при производстве ВЧ, а также при обработке СЧ с содержанием серы в базовом чугуне более 0,02%.

Способность подавлять отбел как в СЧ так и в ВЧ вместе с возможностью контроля содержания азота делают модификатор Superseed® Extra подходящим для различных марок чугунов и способов литья. В случаях, если на одном предприятии производятся как СЧ, так и ВЧ, необходимости использования различных марок модификатора можно избежать.

[Заказать модификатор Superseed Extra у ОДО "Белтехнолит"](#)

[Вернуться в раздел "Техническая информация"](#)