

Изделия конструкционные из графита различных марок



Фасонные конструкционные изделия из графита различных марок

Применяются:

- для изготовления сборочных единиц химической аппаратуры;
- в виде тиглей для производства многокомпонентного стекла и плавления металлов в высокочастотных вакуумных печах;
- в качестве нагревателей вакуумных печей и печей электросопротивления;
- в производстве кварцевого стекла при наплаве блоков и вытягивания кварцевых труб;
- в качестве блоков и плиток для футеровки, уплотнительных колец, дисков, пресс-форм, лодочек для спекания и других изделий.

Для изготовления изделий применяются следующие марки графита:

- ЭГ – малозольный крупнозернистый графит общего назначения;
- ЭГП – малозольный крупнозернистый пропитанный графит общего назначения;
- ЭГН, ЭГНО – малозольный среднезернистый пропитанный графит общего назначения с низкой пористостью, повышенной плотностью, низким удельным электрическим сопротивлением;
- МНГ – малозольный среднезернистый графит улучшенной структуры;
- МНГП – малозольный среднезернистый пропитанный графит улучшенной структуры;
- ГТС – графит тигельный специальный;
- ГТСП – графит тигельный специальный пропитанный.

Технические условия поставки:

Изделия конструкционные из графита различных марок: ТУ 1915-007-27208846-2004.

Физико-механические показатели

Наименование показателя	Норма по маркам графита							
	ЭГ	ЭГП	ЭГН	ЭГНО	МНГ	МНГП	ГТС	ГТСП
1. Плотность, кг/м ³	1550	1600	1630	1650	1500	1600	1550	1700
2. Предел прочности при изгибе, МПа, не менее	5,9	8,8	10,8	14,7	3,9	6,5	4,0	6,3
3. Зольность, %, не более	0,5	0,5	0,4	0,4	0,5	0,5	0,4	0,4
4. Удельное электрическое сопротивление (УЭС), мк*Ом*м	12,5	7,5	9,0	7,0	12,0	12,0	10,0	9,0

Примечание: физико-механические показатели графита могут отличаться от приведенных в таблице по согласованию между предприятием – изготовителем и предприятием – потребителем.

Изделия фасонные из графита пропитанного фенолоформальдегидной смолой

Применяются:

- для изготовления в качестве футеровочного материала и изготовления деталей, применяемых в различных парожидкостных устройствах, работающих в кислых агрессивных средах.

Марки графита:

- ЭГ-ФФ – электродный графит пропитанный фенолоформальдегидной смолой;
- ЭГП-ФФ – электродный графит пропитанный и пропитанный фенолоформальдегидной смолой.

Технические условия поставки:

Изделия фасонные из графита пропитанного фенолоформальдегидной смолой:

ТУ 1916-026-27208846-00.

Физико-механические показатели

Наименование показателей	Нормы для марок	
	ЭГ-ФФ	ЭГП-ФФ
1. Плотность, кг/м ³ , не менее	1750	1890
2. Предел прочности при изгибе, МПа, не менее	14,7	22,0
3. Предел прочности при сжатии, МПа, не менее	49,0	49,0
4. Проницаемость по воздуху при давлении не менее 0,2 МПа	непроницаем	непроницаем

Блоки из графита борсодержащего марки ГБ

Предназначены: для работы в установке УН-4 при температуре до 600 °С в среде, исключаяющей окисление.

Технические условия поставки:

Блоки из графита борсодержащего марки ГБ:
ТУ 1915-057-27208846-2009.

Физико-механические показатели

Наименование показателя	норма	Метод измерения
1.Плотность, кг/м ³ , не менее	1570	ГОСТ 18898
2.Предел прочности при сжатии, МПа (кгс/см ²), не менее	20,4 (200)	Приложение А
3.Массовая доля бора, %, не менее	3,0	Приложение Б
4.Массовая доля хлора, %, не более	0,010	Приложение В