

| | | | |
|-------------------------------|--|--|-----------------------------------|
| БРЕНД SVK | НАПРЯМОК Промислова хімія | КАТЕГОРІЯ Процесні мастила для прокату та волочіння | ТУ ТУ У 24.6-20257936-020-2003 |
| О Н О В Л Е Н О 2026-04-21 | А Р Т И К У Л (S L U G) compound-abfs | | |

Склад АБФС

Склад АБФС — алюмоборофосфатне зв'язуюче для вогнетривких матеріалів, що забезпечує термічну стабільність до 1600°C та покращує змочування підкладки.

1. Призначення

Склад АБФС — це високотемпературне алюмоборофосфатне зв'язуюче, призначене для виготовлення вогнетривких бетонів, мас та захисних покриттів. Механізм дії базується на формуванні міцної фосфатної зв'язки, яка зберігає цілісність конструкцій при нагріванні до 1600°C. Вміст борного компонента покращує текучість суміші та адгезію до підкладки, що дозволяє знизити зусилля деформації при гарячому штампуванні складних деталей та забезпечити рівномірне заповнення порожнин штампу.

2. Склад

- АФС — алюмофосфатне зв'язуюче (на основі оксида або гідроксида алюмінія і ортофосфорної кислоти). Массова доля алюмінія 2.0-3.2%; массова доля фосфатів в пересчеті на P2O5 20-40%
- АХФС — алюмохромофосфатне зв'язуюче (на основі оксида алюмінія, хрому тривалентного і ортофосфорної кислоти). АХФС-1: Al 6.5-7.5%; АХФС-2: Al 8.0-9.0%; P2O5: АХФС-1 36%, АХФС-2 36%
- АБФС — алюмоборофосфатне високотемпературне зв'язуюче (на основі алюмінія, борної кислоти і ортофосфорної кислоти). Массова доля Al 9.0-9.5%; массова доля P2O5 33-36%; массова доля борної кислоти не нормується
- АМФС — алюмомагнійфосфатне зв'язуюче (на основі магнію і ортофосфорної кислоти). Массова доля Al 9.0-7.0%
- МФС — магнійфосфатне високотемпературне зв'язуюче. Массова доля магнію в пересчеті на MgO 1.0-5.0%

3. Ключові переваги

- Термічна стабільність робочого шару при температурах до 1600°C
 - Норма витрати становить 10-15% від маси сухої суміші
 - Покращене змочування поверхонь завдяки вмісту борного компонента
 - Повна розчинність у воді для швидкого приготування робочих складів
 - Кислотний показник рН у межах 1.0-2.5 для оптимальної реакції з наповнювачами
 - Негорюча речовина, що підвищує рівень пожежної безпеки цеху
 - Стабільна в'язкість 50-200 мПа·с для нанесення розпиленням, пензлем або валиком
-

4. Галузі застосування

| Галузь | Опис |
|-----------------------------|---|
| Кувальне виробництво | Застосовується як зв'язуюче у графітовмісних сумішах для гарячого штампування шатунів, шестерень та фланців. Забезпечує зниження зусилля деформації та захист поверхонь штампу. |
| Металообробка та металургія | Використовується для футерування металургійних печей, горнів та створення вогнетривких бетонів. Формує зносостійке покриття, стійке до тривалого впливу високих температур. |

5. Технічні характеристики

| Параметр | Значення |
|------------------------|---|
| Колір | Прозора або злегка каламутна рідина від безбарвного до світло-жовтого кольору |
| pH | 1,5-2,5 |
| Густина | АФС 1200-1600; АХФС-1 1600-1750; АХФС-2 1550-1650; АФС 1500-1700; АМФС 1400-1500; МФС 1500-1600 |
| Концентрація | 100.0 |
| В'язкість | 50-200 |
| Температура спалаху | Негорюча речовина |
| Температурний діапазон | до 1100°C (высокотемпературные клеи) |
| Розчинність | Повна у воді |
| Спосіб застосування | Змішування з вогнетривкими наповнювачами, нанесення пензлем, валиком або розпиленням |
| Термін придатності | 12 months |

6. Пакування

| Обсяг | Тара |
|--------|---------------|
| 20 л | Каністра |
| 200 л | Бочка |
| 1000 л | IBC контейнер |

7. Нормативний документ

- **ТУ У 24.6-20257936-020-2003**

Контакт

НВФ СВК

Бульвар Слави, 54, 49126, м. Дніпро, Україна

Тел.: +380 67 566 13 85

Email: postmaster@svk.com.ua