БРЕНД	НАПРЯМОК	КАТЕГОРІЯ	ТУ
SVK	Промислова хімія	Процесні мастила для прокату та волочіння	ТУ У 24.6-20257936-020-2003

ОНОВЛЕНО	АРТИКУЛ (SLUG)
2026-04-21	compound-afs

Склад АФС

> *Алюмофосфатне зв'язуюче для створення вогнетривких покриттів з робочою температурою до 1100°C та високою адгезією до металевих і керамічних підкладок.*

1. Призначення

Склад АФС — алюмофосфатне зв'язуюче на основі кислих фосфатів алюмінію для формування термостійких захисних шарів. Механізм дії базується на утворенні міцної керамічної структури під час термічної обробки, що забезпечує стабільність покриття при нагріванні до 1100°C. Продукт запобігає прямому контакту інструменту з металом, мінімізуючи знос обладнання та налипання заготовки в умовах екстремальних температур.

2. Склад

- **АФС — алюмофосфатное связующее (на основе оксида или гидроксида алюминия и ортофосфорной кислоты). Массовая доля алюминия 2.0-3.2%; массовая доля фосфатов в пересчете на P2O5 20-40%**
- **АХФС — алюмохромофосфатное связующее (на основе оксида алюминия, хрома трехвалентного и ортофосфорной кислоты). АХФС-1: Al 6.5-7.5%; АХФС-2: Al 8.0-9.0%; P2O5: АХФС-1 36%, АХФС-2 36%**
- **АФБС — алюмоборфосфатное высокотемпературное связующее (на основе алюминия, борной кислоты и ортофосфорной кислоты). Массовая доля Al 9.0-9.5%; массовая доля P2O5 33-36%; массовая доля борной кислоты не нормируется**
- **АМФС — алюмомагнийфосфатное связующее (на основе магния и ортофосфорной кислоты). Массовая доля Al 9.0-7.0%**
- **МФС — магнийфосфатное высокотемпературное связующее. Массовая доля магния в пересчете на MgO 1.0-5.0%**

3. Ключові переваги

- Температурна стійкість захисного шару до 1100°C
- Висока адгезія до металевих та керамічних поверхонь
- Повна розчинність у воді для точного регулювання в'язкості
- Формування міцного вогнетривкого бар'єра при термообробці
- Негорючий склад згідно з вимогами пожежної безпеки
- Робочий діапазон водневого показника pH 1.5-2.5
- Густина концентрату становить 1.45-1.60 г/см³

4. Галузі застосування

Галузь	Опис
Кувальне виробництво	Використання як зв'язуючого компонента у вогнетривких покриттях для гарячого штампування та пресування. Забезпечує стабільний роздільний шар між інструментом і заготовкою при температурах до 800°C.
Металообробка	Застосування у процесах гарячої деформації металів для захисту поверхонь від окислення та налипання. Підходить для нанесення методами занурення, розпилення або пензлем.

5. Технічні характеристики

Параметр	Значення
Колір	В'язка рідина від безбарвного до світло-жовтого кольору
pH	не нормується
Густина	АФС 1200-1600; АХФС-1 1600-1750; АХФС-2 1550-1650; АФБС 1500-1700; АМФС 1400-1500; МФС 1500-1600
Концентрація	Використовується як концентрат або розведеним водою
Температура спалаху	Негорючий
Температурний діапазон	до 1100°C (высокотемпературные клеи)
Розчинність	Повна у воді
Спосіб застосування	Занурення, розпилення, нанесення пензлем
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 77 737 30 07

Email: info@svk.ua