

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-akhfs-2		

Склад АХФС-2

Алюмохромфосфатне зв'язуюче для виготовлення вогнетривких форм та фарб, що забезпечує експлуатацію при температурах до 1600°C без попередньої термообробки.

1. Призначення

Склад АХФС-2 — це високотемпературне алюмохромфосфатне зв'язуюче для створення холоднотвердіючих вогнетривких сумішей та захисних покриттів у ливарному виробництві. Механізм дії базується на хімічному твердінні при температурі 15-35°C, що формує міцну керамічну структуру без необхідності випалу. Використання складу дозволяє отримувати форми та стрижні з високою термостійкістю до 1600°C, забезпечуючи мінімальне налипання металу та високу чистоту поверхні відливок.

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%
- АФБС — алюмоборфосфатне 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

- Робочий температурний діапазон експлуатації готових виробів до 1600°C
 - Твердіння при кімнатній температурі (15-35°C) без додаткової термообробки
 - Витрата складу становить 3.0-10.0% від загальної маси сухого наповнювача
 - Повна розчинність у воді для точного регулювання в'язкості робочих розчинів
 - Забезпечення високої чистоти поверхні при прецизійному штампуванні та литті
 - Стабільна густина 1.45-1.65 г/см³ для точного дозування у техпроцесах
 - Відповідність вимогам ТУ У 24.6-20257936-020-2003
-

4. Галузі застосування

Галузь	Опис
Ливарне виробництво	Використовується як зв'язуюча основа для виготовлення стрижнів та форм, що працюють в умовах екстремальних температур. Забезпечує міцність конструкцій при заливці розплавленого металу та контрольовану швидкість затвердіння.
Кувальне виробництво	Застосовується у складі захисних фарб для штампування з підвищеними вимогами до якості поверхні. Мінімізує налипання металу на робочий інструмент при виготовленні медичних імплантів та точних механічних компонентів.

5. Технічні характеристики

Параметр	Значення
Колір	Прозора або злегка каламутна рідина темно-зеленого 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% (використовується як зв'язуюча основа)
В'язкість	15-60
Температура спалаху	Негорючий
Температурний діапазон	до 1100°C (высокотемпературные клеи)
Розчинність	Повна у воді
Спосіб застосування	Змішування з вогнетривким наповнювачем або нанесення у складі фарб (пензель, розпилення)
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