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-akhfs-2

Склад АХФС-2

> *Алюмохромфосфатне зв'язуюче для виготовлення вогнетривких форм та фарб, що забезпечує експлуатацію при температурах до 1600°С 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°С, що формує міцну керамічну структуру без необхідності випалу. Використання складу дозволяє отримувати форми та стрижні з високою термостійкістю до 1600°С, забезпечуючи мінімальне налипання металу та високу чистоту поверхні відливок.

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

- 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; АФБС 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 77 737 30 07

Email: info@svk.ua