



Россия, 191023, Санкт-Петербург, ул. Гороховая, д. 26, литер А, помещение 9Н,
Тел.+7(812) 310-07-62, т/ф 310-67-91,
E-mail: mail@rosmetallkomplekt.ru, [http:// www.rosmetallkomplekt.ru](http://www.rosmetallkomplekt.ru)

Общество с Ограниченной Ответственностью «РМК»
*Член международной ассоциации развития
хромовой индустрии*

www.icdacr.com


Шнур Пластогнеупор-ПС изготавливается из экологически чистого материала и благодаря своим физическим свойствам способен заменить вредные для здоровья персонала волокнистые: асбестовый, муллит-кремнезёмистый и другие шнуры.

Шнур сечением от 2 до 30 мм изготавливается из пластичного огнеупорного материала с программируемыми свойствами

Область применения:

Литейное производство.

Шнур Ш-ЛК прокладывается по швам литейных форм, по краю рабочей поверхности. Применение шнура позволяет:

- избежать уходов в разъёмах форм;
- уменьшить величину заливов и образование поверхностных трещин.

Металлургическое производство.

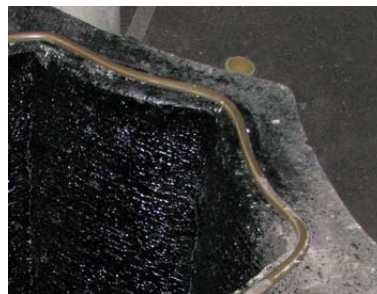
1. **Ш-ЗК на установках непрерывной разливки стали** для уплотнения зазора между головкой затравки и стенками кристаллизатора.

Применение шнура позволяет:

- исключить уход металла в данном узле;
 - отказаться от применения асбеста, что позволяет снизить неблагоприятное воздействие на здоровье сменного технологического персонала.
2. **Ш-ИП на изложницах** для уплотнения зазора между соединением поддон – изложница, изложница – прибыльная надставка.

Применение шнура позволяет:

- исключить уход металла в данном узле;
- отказаться от применения асбеста, что позволяет снизить неблагоприятное воздействие на здоровье сменного технологического персонала;
- снизить трудоёмкость по зачистке сопрягаемых поверхностей после разливки.



Потребители уплотнительного шнура Пластогнеупор-ПС:

- ООО «ОМЗ-Спецсталь» (г. Колпино)
- ООО «МЗ Камасталь» (г. Пермь)
- АО «МЗ Электросталь» (г. Электросталь)
- ПАО «Северский Трубный Завод» (г. Полевской)
- АО «Владимирский Завод Прецизионных Сплавов» (г. Владимир)
- АО «Магнитогорский Завод Прокатных Валков» (г. Магнитогорск)



ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ОПРЕДЕЛЯЮТСЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ 20°C

Плотность (г/см ³)	Относительное удлинение % ГОСТ 270-75	Жесткость по ДЕФО (гс) ГОСТ 10201-75	Содержание органической составляющей % ГОСТ 19816.4-91	Содержание влаги % ГОСТ 26.42.1-86
1,85 - 2,7	>20	420 - 500	20	0,5

Примечание:

1. Жесткость определяется при содержании органических веществ $\geq 18\%$.
2. Предел прочности при растяжении определяется при содержании органических веществ $< 18\%$.

III ЗК, III ЛК

ФИЗИКО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПОСЛЕ 2-х ЧАСОВОЙ ТЕРМООБРАБОТКИ НА ОТКРЫТОМ ВОЗДУХЕ БЕЗ ОБЖИМА ПРИ $t=1400^{\circ}\text{C}$.

Водопоглощение % по ГОСТ 2409-95 (ИСО 5017-88)	Твердость по шкале Мооса ТУ 1501-001- 56239807-2013	Температура в °C и характер плавления 1501-001-56239807-2013		Дополнительная линейная усадка при $t 1400^{\circ}\text{C}$ % По ГОСТ 5402.1-00 (ИСО 2478-87)
		Начало размягчения	Окончательное плавление	
<25	7	1620	1750	-2 (увеличение объёма)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ (масс%)

Al ₂ O ₃	SiO ₂	Na ₂ O+K ₂ O	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	CaO	C	п.п.п.	Органика	Влажно сть
0,07	76,91	0,19	0,09	0,34	0,22	2,00	0,19	20,00	<0,5

III ИП

ФИЗИКО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Температура °C и характер плавления ТУ 1501-001-56239807-2013	
Начало размягчения	Окончательное плавление
2300	2600

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

MgO	SiO ₂	Fe ₂ O ₃	CaO	п.п.п.	Органика
81,79	0,98	0,98	1,29	0,96	14,0