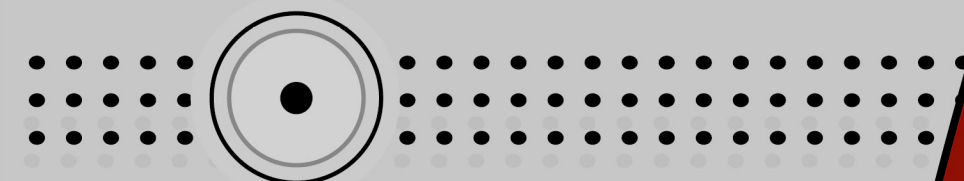


● catálogo de crisoles



Los crisoles son fabricados por un proceso especial a partir de materias primas analizadas con excelentes propiedades.

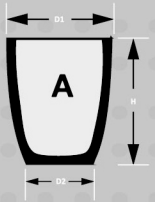
- *Rápida fusión.*
- *Alta conductividad térmica durante toda la vida útil del crisol.*
- *Excelente resistencia a los cambios bruscos de temperatura.*
- *Aumento considerable del número de usos o fuegos.*
- *Muy buena resistencia química frente a los ataques por el uso de purificadores.*
- *Amplia variedad de medidas para la satisfacción de cada cliente.*

Los crisoles de carburo de silicio poseen gran capacidad para ahorrar combustible, acelerar la fusión y disminuir los costos de producción.



Crisoles y Elementos

A



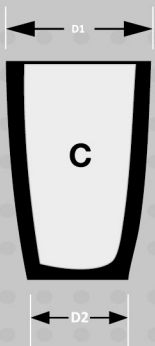


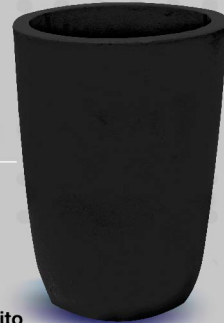
FORMATO A

Crisoles de carburo de Silicio-Grafito para hornos fijos

Medida	Capacidad en Kg de Bronce	Capacidad en litros	H	D1	D2
A 6	8	1.3	160	140	95
A 8	12	1.7	175	150	100
A 10	14	2.3	200	160	115
A 12	17	2.6	210	170	120
A 14	18	2.9	220	175	120
A 16	20	3.2	230	185	125
A 18	22	3.6	240	195	130
A 20	27	4.2	255	200	140
A 25	33	5.0	260	220	150
A 30	38	6.0	290	230	160
A 40	54	8.7	310	260	190
A 50	60	9.8	330	270	195
A 60	68	10.8	345	285	200
A 70	76	12.0	360	295	205
A 80	90	14.1	375	305	215
A 90	98	15.5	380	315	225
A 100	110	17.2	400	325	230
A 120	128	19.5	410	345	245
A 150	155	26.3	450	370	260
A 150	185	30.5	520	370	260
A 175	220	31.2	480	400	285
A 200	230	34.0	500	400	285
A 250	270	41.0	515	420	300
A 300	320	44.8	540	440	315
A 350	360	47.3	570	440	315
A 400	460	68.9	600	500	340
A 500	530	72.5	650	510	350
A 600	600	82.0	680	530	380
A 800	800	108.9	800	555	370
A 1000	1000	135.0	820	635	420
A 1000	1200	166.0	950	635	420
A 1100	1400	190.0	1050	635	420
A 1100	1520	209.0	1130	635	420
A 1500	1500	220.0	750	780	410
A 1500	1800	265.0	900	780	410
A 1500	2100	302.0	1000	780	410

C





FORMATO C

Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito para hornos fijos

Medida	Capacidad en Kg de Bronce	Capacidad en litros	H	D1	D2
C 50	50	7.6	373	237	183
C 60	61	9.3	400	249	195
C 80	90	13.8	440	275	205
C 100	104	16.3	480	295	210
C 120	130	20.2	480	330	230
C 150	140	21.4	525	310	240
C 150	155	23.6	550	330	240
C 200	170	25.9	520	350	250
C 200	180	28.0	580	350	250
C 200	190	29.7	600	350	250
C 250	250	39.0	650	370	260



BU





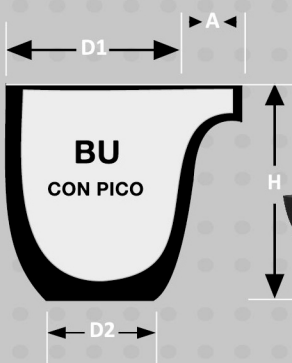
FORMATO BU

Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito para hornos fijos

Medida	Capacidad en Kg de Aluminio	Capacidad en litros	H	D1	D2
BU 35	35	26.5	343	395	216
BU 50	50	28.7	393	395	216
BU 60	60	30.9	430	397	216
BU 75	75	37.0	375	465	279
BU 100	100	46.0	402	527	305
BU 125	125	54.0	451	527	305
BU 150	145	62.0	492	527	305
BU 175	175	70.0	551	527	305
BU 200	200	79.0	600	527	305
BU 200	210	83.0	620	527	305
BU 210	210	83.0	500	615	356
BU 250	250	110.0	630	615	356
BU 300	300	127.0	700	615	356
BU 350	350	148.0	800	615	356
BU 350	420	174.0	900	615	356
BU 350	476	209.0	1000	615	356
BU 500	550	235.0	750	780	410
BU 500	580	245.0	770	780	410
BU 600	630	265.0	900	780	410
BU 700	730	300.0	1000	780	410
BU 750	790	330.0	880	875	410
BU 800	920	380.0	1000	875	410
BU 900	1020	415.0	1100	875	410
B 225	230	111.0	630	600	250



BU CON PICO





FORMATO BU CON PICO

Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito para hornos basculantes

Medida	Formato	Capacidad en Kg de Aluminio	Capacidad en litros	H	D1	D2	A
TPC 287	BU	200	79.0	600	527	305	160
TPC 387	BU	250	110.0	630	615	356	160
TPC 412	BU	350	148.0	800	615	356	160
TPC 512	BU	410	168.0	900	615	356	160
TPC 587	BU	600	262.0	900	780	410	200
TPC 587	BU	630	271.0	1000	780	410	200
TPC 800	BU	750	315.0	1000	875	410	200
TPC 800	BU	860	364.0	1100	875	410	200



BR





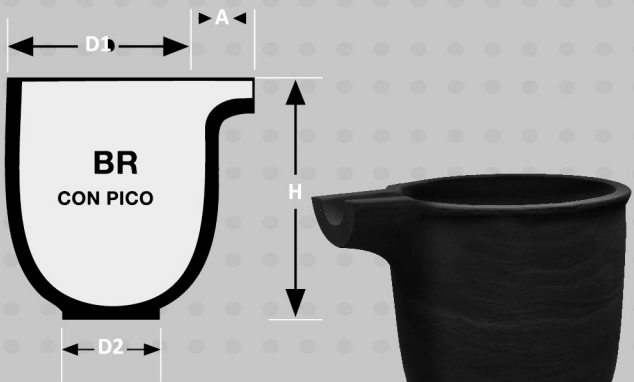
FORMATO BR

Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito para hornos basculantes

Medida	Capacidad en Kg de Aluminio	Capacidad en litros	H	D1	D2
BR 200	210	82.0	600	527	250
BR 210	220	85.0	500	615	280
BR 250	320	134.0	630	615	280
BR 300	340	140.0	700	615	280
BR 350	395	162.0	800	615	280
BR 350	440	182.0	900	615	280
BR 500	580	224.0	750	775	330
BR 600	680	282.0	900	780	330
BR 700	770	320.0	1000	780	330
BR 750	815	339.0	880	875	350
BR 800	1050	398.0	1000	875	350
BR 900	1100	444.0	1100	875	350
BR 1000	1190	478.0	1170	875	350
BR 1200	1300	516.0	1250	875	350
BR 1300	1360	541.0	1300	875	350

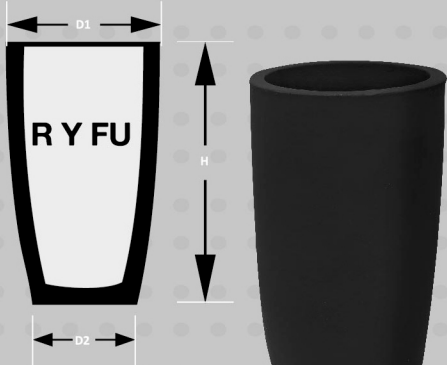


BR CON PICO



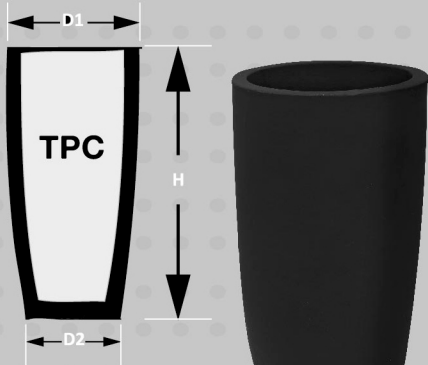
FORMATO BR CON PICO
Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito para hornos basculantes

RYFU



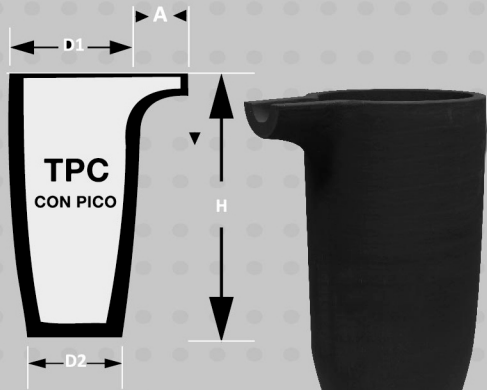
FORMATO R Y FU
Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito para hornos basculantes

TPC



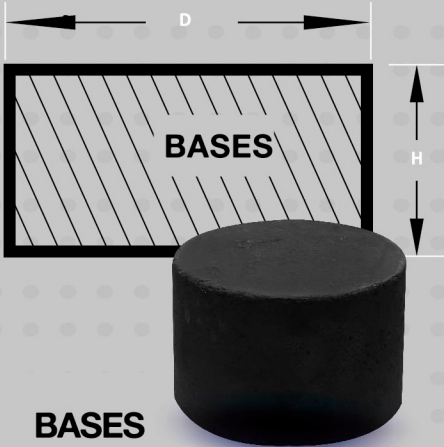
FORMATO TPC
Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito para hornos basculantes

TPC CON PICO



FORMATO TPC CON PICO
Crisoles de Carburo de Silicio-Grafito con pico largo para hornos basculantes

BASES



BASES

Medida	Formato	Capacidad en Kg de Aluminio	Capacidad en litros	H	D1	D2	A
TBR 287	BR	200	80.0	600	527	250	160
TBR 387	BR	260	100.0	630	615	280	160
TBR 412	BR	360	138.0	800	615	280	160
TBR 512	BR	430	150.0	900	615	280	160
TBR 587	BR	625	232.0	900	780	330	200
TBR 700	BR	730	271.0	1000	780	330	200
TBR 800	BR	850	315.0	1000	875	350	200
TBR 900	BR	980	364.0	1100	875	350	200

Medida	Capacidad en Kg de Bronce	Capacidad en litros	H	D1	D2
R 150	175	24.1	600	320	240
R 200	225	31.9	620	350	250
R 250	250	39.0	650	370	260
R 300	300	50.0	675	425	255
R 300	350	53.0	700	420	280
R 300	395	61.0	720	440	290
R 350	410	62.5	740	440	290
R 350	380	58.3	765	420	280
R 500	535	73.0	840	465	320
R 600	710	99.0	940	485	320
FU 200	275	38.1	770	350	250
FU 300	515	74.0	870	445	280
FU 500	740	110.0	990	485	320
FU 600	950	130.0	1090	485	320
FU 750	1140	157.1	1130	540	320
FU 1000	1260	169.6	1130	580	380
FU 1200	1600	216.0	1130	675	405
FU 1500	1600	216.0	1130	675	405
FU 1500	1770	237.0	1230	675	405
FU 2000	2500	350.0	1130	780	410
FU 2500	3000	396.0	1250	780	410



Medida	Capacidad en Kg de Bronce	Capacidad en litros	H	D1	D2
TPC 720	380	53.6	720	420	255
TPC 710	395	61.0	720	440	290
TPC 274	410	62.5	740	440	290
TPC 704	275	38.5	770	350	250
TPC 57	795	105.8	800	550	370
TPC 58	415	61.0	810	425	255
TPC 148	455	62.5	840	420	255
TPC 711/712	490	70.0	850	445	290
TPC 147	505	70.4	910	420	255
TPC 10	545	75.5	940	445	290
TPC 630	710	100.3	950	485	320
TPC 660	740	110.0	990	485	320
TPC 15	960	138.6	960	550	370
TPC 833	1140	157.1	1130	540	320
TPC 5	300	50.0	675	425	255
TPC 904	280	47.0	915	350	250
TPC 14	510	78.0	1015	425	255
TPC 1153	225	31.9	620	350	250
TPC 901	200	30.0	760	290	230
TPC 381	230	32.5	686	348	256
TPC 982/8	445	66.0	800	445	295
TPC 830	1260	168.8	1190	540	320
TPC 843/844	300	50.0	675	425	255
TPC 980	1770	237.0	1230	675	405
TPC 270	300	41.5	840	350	250
TPC 1146	150	23.0	610	315	235



Medida	Capacidad en Kg de Bronce	Capacidad en litros	H	D1	D2	A
TPC 400	225	31.9	620	350	250	150
TPC 723	270	41.5	642	400	285	160
TPC 843	300	49.5	675	425	255	150
TPC 274	395	62.5	740	445	290	150
TPC 982	445	66.0	800	445	295	160
TPC 600	330	43.0	806	365	255	150
TPC 57	795	105.8	800	550	370	160
TPC 12	545	75.5	940	445	290	150
TPC 16	960	138.6	960	550	370	160
R 500	535	73.0	840	465	330	150
R 600	710	100.3	950	485	320	160
FU 500	740	110.0	990	485	320	160



H	D
100	190
150	190
200	190
250	190
300	190

100	265
150	265
200	265
250	265
300	265

100	355
150	355
200	355
250	355
300	355

100	210
150	210
200	210
250	210
300	210

100	295
150	295
200	295
250	295
300	295

100	385
150	385
200	385
250	385
300	385

100	235
150	235
200	235
250	235
300	235

100	305
150	305
200	305
250	305
300	305

100	400
150	400
200	400
250	400
300	400

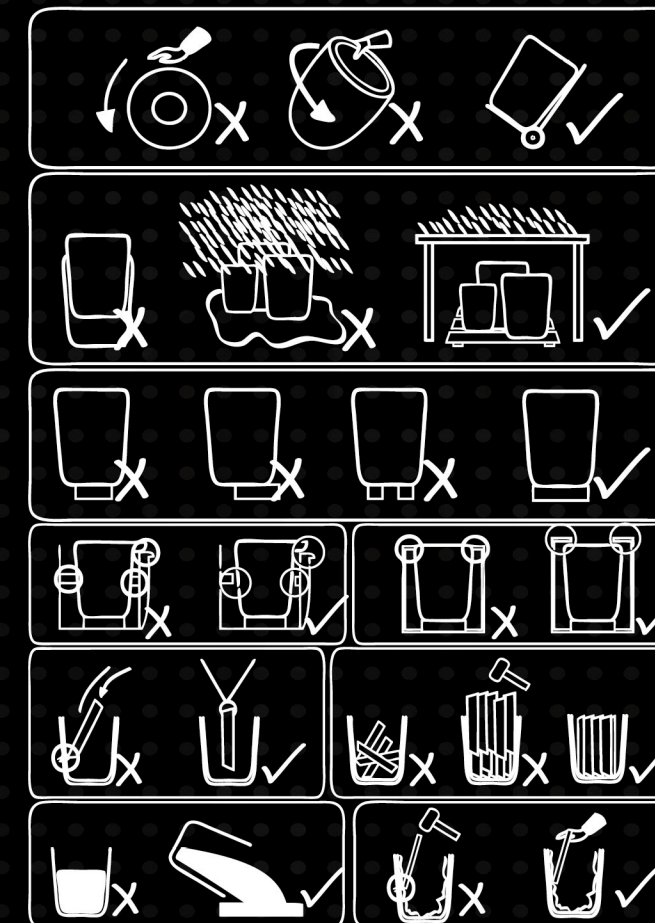
100	325
150	325
200	325
250	325
300	325

100	420
150	420
200	420
250	420
300	420



Instrucciones para el uso adecuado de los crisoles.

1. Los crisoles carburo de Silicio-Grafito, al comenzar a usarse (aún vacíos) deben llevarse a temperatura de trabajo tan pronto como sea posible. No deben llenarse hasta que estén rojos.
2. Los crisoles de carburo de Silicio-Grafito no deben calentarse lentamente.
3. Las pinzas u otras herramientas de sujeción deben ser construidas de modo tal que se ajusten perfectamente a la circunferencia del crisol para evitar una presión desigual.
4. No aprisione el material en el crisol. Tome el recaudo de dejar siempre espacio libre entre el metal y la pared del crisol, para permitirle que el metal se expanda al calentarse. El índice de expansión del metal es superior al del material del crisol.
5. Los lingotes y piezas grandes deben, de ser posible, ser precalentados. Deben introducirse en el crisol con pinzas. No deben dejarse caer al interior del mismo.
6. El crisol debe vaciarse por completo al final de cada jornada. No debe permitirse que se solidifique metal en el interior.
7. Use el crisol siempre lleno, para que no se oxide la zona superior de las paredes, lo que produciría rajaduras.
8. En caso de empleo de fundentes, debe evitarse el contacto directo con el material del crisol. Debe reducirse al mínimo el tiempo de acción de dichos compuestos. En ningún caso usar más de la cantidad necesaria.
9. Una vez que el metal en el crisol alcanza la temperatura de colada, debe vaciarse el mismo tan pronto como se pueda, para no reducir la vida útil del crisol.
10. Al final de cada jornada debe removerse todo sobrante de metal, de ser posible, antes de que se enfríe. Deben usarse herramientas de limpieza apropiadas, cuidando de no dañar el crisol.



ARMANDO MENDIGUREN E HIJOS S.R.L.
Galileo 3115 - Ciudadela (1702) - Bs. As. - ARGENTINA
Tel/Fax: 54 11 - 4657-3544 / 4647-1158
Email: info@mendiguren.com.ar
Web: www.mendiguren.com.ar

