



BOLETIM TÉCNICO

MARFLUX BL - 2

FLUXO PARA LIMPEZA, COBERTURA E PROTEÇÃO PARA LIGAS DE BRONZE

(Secundariamente indica-se para latão)

É um fluxo que reduz efetivamente a formação de óxido e diminui a formação de crosta provocadas pelas escórias densas que aparecem em fusão das ligas tipo bronze alumínio, bronze manganês, bronze silício e determinados latões com alumínio usados em fundição sob pressão.

FINALIDADE

Apesar das propriedades genéricas das ligas a base de cobre contendo alumínio, manganês ou silício diferirem entre si, possuem uma característica em comum, a dificuldade para fundir. A principal causa é a grande afinidade dos elementos de liga com o oxigênio promovendo uma formação excessiva de óxidos na forma de escórias densas durante a fusão. Esses óxidos insolúveis, se permanecerem no banho, tendem a formar um filme nos contornos de grão durante a solidificação do metal, reduzindo consideravelmente as propriedades mecânicas da liga. Além disso, o enchimento natural e perfeito da peça é prejudicado pela disposição desses óxidos nos canais e nas seções mais finas da peça restringindo o fluxo livre do metal. Por outro lado, esses óxidos formam rapidamente crostas nas paredes dos fornos e cadinhos, cujas as desvantagens econômicas são óbvias.

Portanto é importante não fundir em condições oxidantes e tomar os cuidados necessários para evitar a formação e remover os óxidos.

O fluxo mais eficiente para os propósitos mencionados é o Marflux BL-2 pois:

- ✓ Remove e evita a formação de óxidos prejudiciais de alumínio, silício e manganês.
- ✓ Forma uma camada protetora sobre o banho reduzindo ao mínimo a oxidação e as perdas de zinco.
- ✓ Melhora a fluidez do metal líquido e conseqüentemente as propriedades de alimentação da peça.
- ✓ Melhora a estanqueidade e as propriedades mecânicas da peça.
- ✓ Reduz a formação de óxidos e a aderência destes nas paredes do forno.
- ✓ Reduz os teores de metal nas escórias.

APLICAÇÃO

Utilizado em fornos a cadinhos basculante e fornos de indução a canal. Nos fornos a cadinho adiciona-se 0,5% de Marflux BL-2 tão logo a primeira parte da carga começar a fundir e completa-se o carregamento. Momentos antes de vazão, adiciona-se mais 0,25 a 0,5% na panela de transferência vazando-se o metal sobre o fluxo.

Nos fornos elétricos o Marflux BL-2 é adicionado em dois estágios no total de 0,5% sobre o peso do metal. A maior proporção deve ser adicionada no lastro de metal da corrida anterior, o restante no final para escorificar. A escória pode ser removida ou engrossada com perlita, a fim de permitir o vazamento do metal por sob a camada formada.

ESPECIFICAÇÕES



CARACTERÍSTICAS	MÍNIMO	MÁXIMO
Umidade	0,00	1,00 %
Aparência	Pó Creme	

ARMAZENAMENTO

Manter em local seco e arejado, sobre pallet de madeira para evitar umidade.

Após o uso manter a embalagem fechada, pois o produto é higroscópico evitando assim que ele absorva umidade do ambiente.

EMBALAGEM

Saco de papel multifoliado de 25 Kg.

Vida útil

Um ano desde que sejam seguidas as regras de armazenamento.