

WYGRZEWANIE TYGLI GRAFITOWYCH

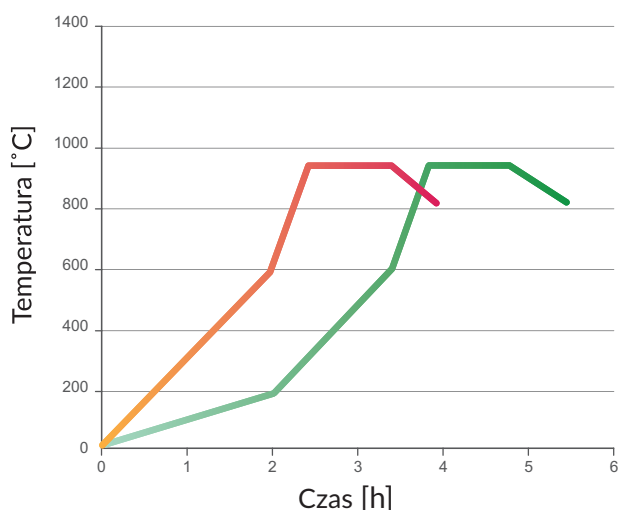
Zainstalowany tygiel podgrzewamy do temperatury 200 °C (\approx 390 °F) przez okres dwóch godzin. Jest to tak zwany proces suszenia. Kolejny etap to podgrzanie tygla do temperatury 600 °C (\approx 1100 °F), przy ustawieniu zmniejszonej mocy. Dopiero wtedy na pełnej mocy podgrzewamy tygiel do temperatury 950 °C (\approx 1750 °F) lub do temperatury roboczej, jeśli przekracza tą wartość.

Tygile przeznaczone do przetrzymywania płynnego metalu, po osiągnięciu 950 °C (\approx 1750 °F) trzymamy w tej temperaturze przez ok. jedną godzinę. Zapewni to dokładną amalgamację glazury z dodatko-

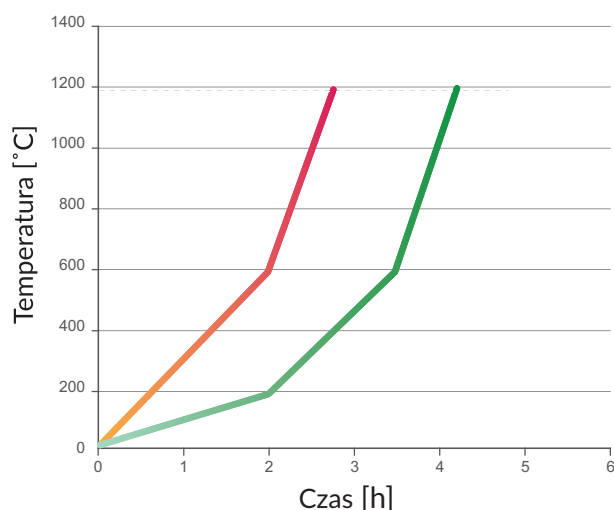
wą powłoką antyutleniającą, co spowoduje znaczne wydłużenie trwałości tygla. W przypadku tygla do przetrzymywania procedurę taką należy przeprowadzać od czasu do czasu, ale zawsze w przypadku ponownego ich użycia po fazie chłodzenia.

Przy każdym kolejnym nagrzewaniu tygla po fazie chłodzenia, powtarzamy proces wygrzewania z pominięciem 2 godzin suszenia. Z jednym wyjątkiem, gdyby tygiel nie był używany przez długi okres czasu, wtedy wracamy do procesu suszenia, ze względu na możliwą wilgoć spowodowaną przez żużel.

Krzywa wygrzewania tygla do przetrzymywania.



Krzywa wygrzewania tygla do topienia.



-
- Po pierwszym użyciu
 - Pierwsze rozgrzewanie lub po dłuższej fazie chłodzenia