

# WYGRZEWANIE TYGLI Z WĘGLIKA KRZEMU

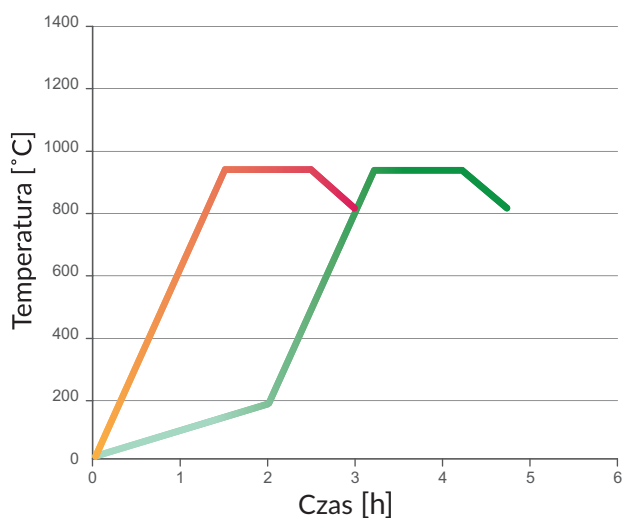
Zainstalowany tygiel podgrzewamy do temperatury 200 °C ( $\approx$  390 °F) przez okres dwóch godzin. Jest to tak zwany proces suszenia. Następnie podgrzewamy do temperatury 950 °C ( $\approx$  1750 °F), na pełnej mocy jeżeli to możliwe. Tygle do topienia można nagrzewać dalej, przy pełnej mocy, aż do osiągnięcia temperatury roboczej. Wtedy możemy rozpocząć procedurę ładowania wsadu.

Tygle 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-

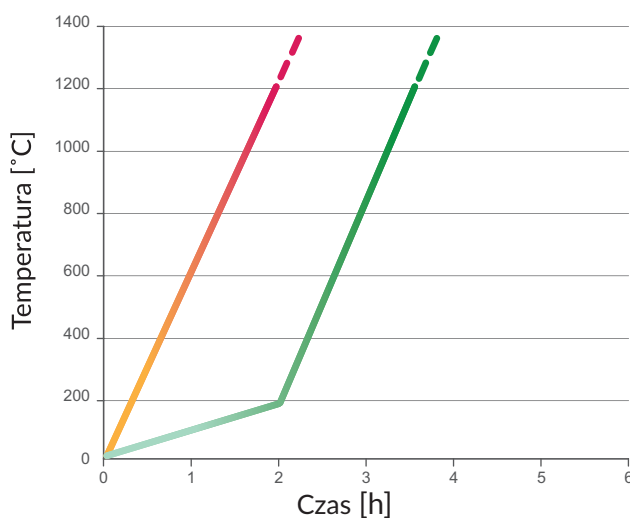
wą powłoką antyutleniającą, co spowoduje znaczne wydłużenie trwałości tygla. W przypadku tygla do przetrzymywania procedurę taką należy przeprowadzać od czasu do czasu, ale zawsze w przypadku ponownego ich użycia po fazie chłodzenia.

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

\*Podane powyżej zalecenia rozgrzewania, dotyczą użycia nowych tygli w istniejących piecach. W przypadku gdy nowy tygiel Mammut ma zostać zainstalowany w nowym piecu, należy przestrzegać instrukcji rozgrzewania i suszenia podanych przez producenta pieca. W przypadku gdy producent pieca wymaga dłuższej krzywej rozgrzewania, należy je przeprowadzić bez instalowania tygla. Tygiel może być instalowany wyłącznie w całkowicie suchym piecu.