

РИМПЕКС ООД

СВЕТЪТ НА ОГНЕУПОРНИТЕ МАТЕРИАЛИ



НЕФОРМУВАНИ ОГНЕУПОРНИ МАТЕРИАЛИ

Неформуваните огнеупорни материали (бетони, набивни и торкретни маси, лепила, обмазки и др.) са най-бързо развиващата се част на огнеупорното производство. В развитите в индустриално отношение страни делът на неформуваните огнеупори е над 50% от общо произвежданите огнеупорни материали и тенденцията е за неговото нарастване. Изпълнението на огнеупорни облицовки с неформувани огнеупори има редица предимства пред изпълнението с огнеупорни изделия (тухли): механизирано (а в някои случаи и роботизирано) изпълнение на облицовките, възможности за многократни междинни ремонти със запазване на неизносената част, по-нисък относителен разход на огнеупорен материал и др. Като развива производството на висококачествени неформувани огнеупори и съдейства за тяхното внедряване у нас, Римпекс ООД предоставя допълнителни възможности на своите партньори за повишаване на тяхната конкурентноспособност.



Съдържание 1

БЕЗАЗБЕСТОВИ ОБМАЗКА "РИМПАК" 2

БЕЗАЗБЕСТОВИ ОБМАЗКА "РИМПАК В" 3



Огнеупорни бетони Римпексал

Под търговското наименование **Римпексал** се произвеждат алумосиликатни и високоалумоокисни бетони със съдържание на Al_2O_3 от 30 до 95% и шпинелни бетони със съдържание на MgO над 5%.

Римпексал 30

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1350
Основен компонент		Шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al_2O_3	%	≥ 30
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	>10
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm^3	$\geq 1,8$
Метод на формуване		Леене, Вибролеене



Римпексал 35

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1400
Основен компонент		Шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥35
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	>15
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥1,9
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 35S

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1450
Основен компонент		Шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥35
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	>30
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,05
Римпексал 35 Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 40

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1450
Основен компонент		Шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥40
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	>15
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,0
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 45

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1450
Основен компонент		Шамот, Боксит
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥45
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥20
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,1
Метод на формуване		Леене, Вибролеене



Римпексал 60

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1480
Основен компонент		Боксит, Шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥60
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥15
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,1
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 80

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1600
Основен компонент		Боксит
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥80
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥25
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,5
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 80L

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1600
Основен компонент		Боксит
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥80
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥50
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,7
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 90К

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1750
Основен компонент		Електрокорунд
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥95
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥35
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,9
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 90N

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1700
Основен компонент		Електрокорунд
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥90
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥35
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥3,0
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал 95KL

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1750
Основен компонент		Електрокорунд
Зернен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥95
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥45
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,9
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал SP

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1750
Основен компонент		Електростопен шпинел
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥65
Съдържание на MgO	%	≥6
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥9
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	<2,80
Метод на приложение		Леене, Вибролеене



Rimpexal 90TSP

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1750
Основен компонент		Табуларен Al ₂ O ₃ , Електростопен шпинел
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥90
Съдържание на MgO	%	≥5
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥67
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	<2,95
Метод на приложение		Леене, Вибролеене



Изоляционни огнеупорни бетони Римпексал ЛИБ

Изоляционните огнеупорни берони се произвеждат под търговските наименования Римпелсал ЛИБ 0,9, Римпексал ЛИБ 1,2 и Римпексал ЛИБ 1,5.

Римпексал ЛИБ 0,9

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1000
Основен компонент		Перлит, Лек шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Якост на натиск (500°C x 2h)	MPa	≥2
Привидна плътност (500°C x 2h)	g/cm ³	<0,9
Метод на формуване		Леене, Вибролеене

Римпексал ЛИБ 1,2

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1100
Основен компонент		Перлит, Лек шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Якост на натиск (500°C x 2h)	MPa	≥3
Привидна плътност (500°C x 2h)	g/cm ³	<1,2
Метод на формуване		Леене, Вибролеене



Римпексал ЛИБ 1,5

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1300
Основен компонент		Лек шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Якост на натиск (500°C x 2h)	МПа	≥9
Привидна плътност (500°C x 2h)	g/cm ³	<1,5
Метод на формуване		Леене, Вибролеене



Огнеупорни полусухи набивни маси Римпексит

Под търговското наименование **Римпексит** се произвеждат полусухи набивни маси със съдържание на Al_2O_3 от 45 до 80%:

Римпексит 45

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1400
Основен компонент		Шамот
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al_2O_3	%	≥45
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥15
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,1
Метод на формуване		Набиване

Римпексит 70

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1600
Основен компонент		Боксит
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥70
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥15
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,4
Метод на формуване		Набиване

Римпексит 80

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Максимална температура на приложение	°C	1650
Основен компонент		Електрокорунд
Зърнен състав	mm	0 - 5
Съдържание на Al ₂ O ₃	%	≥80
Якост на натиск (110°C x 24h)	MPa	≥20
Привидна плътност (110°C x 24h)	g/cm ³	≥2,65
Метод на формуване		Набиване

4. Сухи набивни маси за тигелни индукционни пещи

Сухи набивни маси (кисели, неутрални и базични) за тигелни индукционни пещи се произвеждат под търговските наименования **Римпексит СНК**, **Римпексит СНМ**, **Римпексит СКМ** и **Римпексит СКМЕ**:

Наименование на показателя	Римпексит СНК	Римпексит СНМ	Римпексит СКМ	Римпексит СКМЕ
Максимална температура на приложение, °C	1650	1780	1750	1750
Основен компонент	Кварцит	Спечен периклаз, Електро-стопен корунд	Електро-стопен корунд, Спечен периклаз	Електро-стопен корунд, Електро-стопен периклаз
Съдържание на SiO ₂ , %	>97			
Съдържание на Al ₂ O ₃ , %		<35	<85	<85

Съдържание на Fe ₂ O ₃ , %	<0,3			
Съдържание на MgO, %		>65	>12	>12
Зърнен състав, mm	0 - 4	0 - 4	0 - 4	0 - 4
Разход на маса, t/m ³	2,1 – 2,2	2,4 – 2,5	2,6 – 2,7	2,6 – 2,7
Приложение	Чугун, Цветни метали	Стомана	Стомана	Стомана

5. Маса за улеи на доменни пещи

За улеи на доменни пещи се произвеждат алумосиликатни огнеупорни бетони, набивни и торкретни маси, които съдържат силициев карбид и графит:

Римпексал 7 (огнеупорен бетон)

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Съдържание на Al_2O_3 + TiO_2	%	>70
Съдържание на SiC + C	%	>15
Зърнен състав	mm	0 - 10
Якост на натиск (1350°C x 2h)	MPa	≥35
Привидна плътност	g/cm ³	>2,5
(1350°C x 2h)		
Метод на приложение		Вибролеене

Римпексал 5 (суха вибрационна маса)

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Съдържание на Al ₂ O ₃ + TiO ₂	%	>65
Съдържание на SiC + C	%	>15
Зърнен състав	mm	0 - 10
Якост на натиск (350°C x 2h)	MPa	≥25
Привидна плътност (350°C x 2h)	g/cm ³	>2,3
Метод на приложение		Вибронабиване

Римпексит 60RC (набивна маса)

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Съдържание на Al ₂ O ₃ + TiO ₂	%	>60
Съдържание на SiC + C	%	>15
Зърнен състав	mm	0 - 10
Якост на натиск (1350°C x 2h)	MPa	≥25
Привидна плътност (1350°C x 2h)	g/cm ³	>2,3
Метод на приложение		Набиване

Римпексал 80ТС (торкретна маса)

Наименование на показателя	Мярка	Стойност
Съдържание на $Al_2O_3 + TiO_2$	%	>60
Съдържание на SiC + C	%	>15
Зърнен състав	mm	0 - 4
Якост на натиск (1350°C x 2h)	MPa	≥25
Привидна плътност (1350°C x 2h)	g/cm ³	>2,1
Метод на приложение		Торкретиране

6. Огнеупорни мертели

Произвеждат се два вида мертели: **Римбонд А** и **Римбонд Б**

Наименование на показателя	Римбонд А	Римбонд Б
Максимална температура на приложение, °C	1800	1600
Основен компонент	Електрокорунд/ Cr_2O_3	Боксит/ Електрокорунд
Зърнен състав, mm	0 - 0,2	0 – 0,2
Съдържание на $Al_2O_3 + TiO_2$, %	≥80	≥75
Съдържание на Cr_2O_3 , %	≤3	-