

РИМПЕКС ООД

СВЕТЪТ НА ОГНЕУПОРНИТЕ МАТЕРИАЛИ



# ОГНЕУПОРНИ НАБИВНИ МАСИ

Представяват готови за употреба огнеупорни маси, които се полагат чрез набиване (трамбоване) - ръчно или с пневматични или електрически трамбовки. Съставени са от огнеупорен пълнител и една или повече свързки.

"Римпекс" ООД произвежда полусухи и сухи набивни маси под общото название "РИМПЕКСИТ" на база шамот, боксит, корунд, табуларен  $Al_2O_3$ , силициев карбид, кварцит, магнезит и др.

Най-често полусухите маси на "РИМПЕКС" ООД се използват за ремонт и изграждане на определени участъци в междинните и стоманоразливни кофи, улеите на доменните пещи, промишлените котли, сводове на електропещи и др.

Сухите набивни маси се използват при ремонт на улеите на доменните пещи и в леярството за топене на черни и цветни метали в индукционни пещи.

СЪДЪРЖАНИЕ .....	1
СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЩИ "РИМПЕКСИТ СНК" .....	2
СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЩИ "РИМПЕКСИТ СНМ" .....	2
СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЩИ "РИМПЕКСИТ СКМ" .....	3
СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЩИ "РИМПЕКСИТ СНА 90°" .....	3
ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА "РИМПЕКСИТ 45" .....	4
ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА "РИМПЕКСИТ 70-2" .....	4
ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА "РИМПЕКСИТ 70" .....	5
ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА "РИМПЕКСИТ 75" .....	5
ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА "РИМПЕКСИТ 80" .....	6
ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА "РИМПЕКСИТ AL" .....	6





**СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЦИ  
"РИМПЕКСИТ СНК"**

<b>№</b>	<b>СВОЙСТВА</b>	<b>МЯРКА</b>	<b>СТОЙНОСТ</b>
1.	Максимална температура на приложение	°C	1650
2.	Основен компонент		кварцит
3.	Зърнен състав	mm	0 – 4
4.	Съдържание на SiO <sub>2</sub>	%	≥97
5.	Съдържание на Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	<0,3
6.	Необходимо количество материал	t/m <sup>3</sup>	2,1-2,2
7.	Област на приложение		производство на цветни метали и на чугун

**СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЦИ  
"РИМПЕКСИТ СНМ"**

<b>№</b>	<b>СВОЙСТВА</b>	<b>МЯРКА</b>	<b>СТОЙНОСТ</b>
1.	Максимална температура на приложение	°C	1750
2.	Основен компонент		магнезит корунд
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на MgO	%	≥67
5.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥30
6.	Необходимо количество материал	t/m <sup>3</sup>	2,4-2,5
7.	Област на приложение		производство на стомана



СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЦИ  
**"РИМПЕКСИТ СКМ"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1750
2.	Основен компонент		корунд магнезит
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на MgO	%	≥12
5.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥86
6.	Необходимо количество материал	t/m <sup>3</sup>	2,5-2,6
7.	Област на приложение		производство на стомана

СУХА НАБИВНА МАСА ЗА ИНДУКЦИОННИ ПЕЦИ  
**"РИМПЕКСИТ СНА 90"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1750
2.	Основен компонент		корунд
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥98
5.	Необходимо количество материал	t/m <sup>3</sup>	2,7-2,8
6.	Област на приложение		производство на стомана



ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА  
**"РИМПЕКСИТ 45"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1400
2.	Основен компонент		шамот
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥45
5.	Якост на натиск 110 °C x 24 h	MPa	≥15
6.	Привидна плътност 110 °C x 24 h	g/cm <sup>3</sup>	≥2,1
7.	Метод на полагане		набиване

ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА  
**"РИМПЕКСИТ 70-2"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1550
2.	Основен компонент		високо-алумооксид на суровина
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥60
5.	Якост на натиск 110 °C x 24 h	MPa	≥15
6.	Привидна плътност 110 °C x 24 h	g/cm <sup>3</sup>	≥2,2
7.	Метод на полагане		набиване

ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА  
**"РИМПЕКСИТ 70"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1600
2.	Основен компонент		боксит
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥70
5.	Якост на натиск 110 °C x 24 h	MPa	≥15
6.	Привидна плътност 110 °C x 24 h	g/cm <sup>3</sup>	≥2,4
7.	Метод на полагане		набиване

ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА  
**"РИМПЕКСИТ 75"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1630
2.	Основен компонент		боксит
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥75
5.	Якост на натиск 110 °C x 24 h	MPa	≥15
6.	Привидна плътност 110 °C x 24 h	g/cm <sup>3</sup>	≥2,5
7.	Метод на полагане		набиване

ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА  
**"РИМПЕКСИТ 80"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1650
2.	Основен компонент		корунд
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥80
5.	Якост на натиск 110 °C x 24 h	MPa	≥20
6.	Привидна плътност 110 °C x 24 h	g/cm <sup>3</sup>	≥2,65
7.	Метод на полагане		набиване

ПОЛУСУХА НАБИВНА МАСА  
**"РИМПЕКСИТ AL"**

№	СВОЙСТВА	МЯРКА	СТОЙНОСТ
1.	Максимална температура на приложение	°C	1200
2.	Основен компонент		шамот
3.	Зърнен състав	mm	0 – 5
4.	Съдържание на Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	≥35
5.	Якост на натиск 110 °C x 24 h	MPa	≥15
6.	Привидна плътност 110 °C x 24 h	g/cm <sup>3</sup>	≥2,1
7.	Метод на полагане		набиване