

Blocos Visores - Moldafrax®

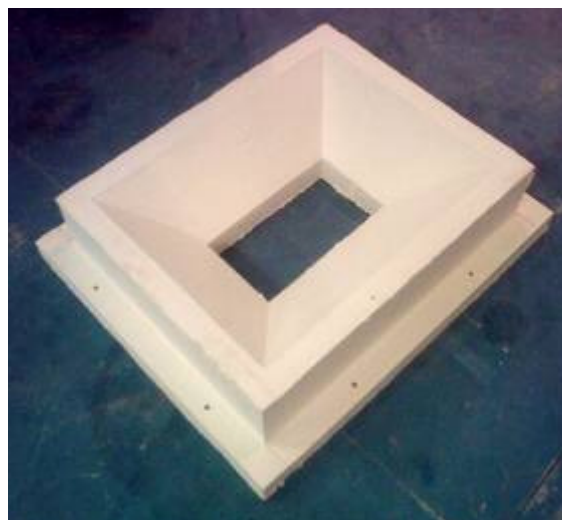
Os **Blocos Visores Moldafrax®** são produzidos pelo processo de moldagem a vácuo em uma mistura composta por diferentes tipos de fibras cerâmicas Fiberfrax®, cargas especiais e ligantes para altas temperaturas. Este processo de fabricação permite considerável flexibilidade quanto a formatos, espessuras e dureza dos materiais.

Vantagens dos Blocos Visores Moldafrax®

- Confeccionados no novo padrão da Petrobrás,
- Ângulos perfeitos para visualização interna do forno,
- Fácil e rápida instalação,
- Baixo peso,
- Estabilidade a altas temperaturas,
- Baixa condutividade térmica,
- Baixo armazenamento de calor,
- Inerte ao choque térmico,
- Excelente resistência a corrosão,
- Geometrias e densidades conforme projetos.

Misturas

Os compostos para moldagem a vácuo utilizam uma pequena porcentagem de ligantes orgânicos, além dos agentes inorgânicos. Isto confere ao produto final dureza e densidade uniformes, bem como uma excelente resistência em operação e ao manuseio.



Propriedades Químicas

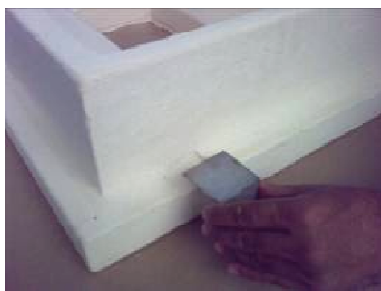
Os **Blocos Visores Moldafrax** resistem ao ataque da maioria dos agentes corrosivos, com exceção dos ácidos fluorídrico, fosfórico e álcalis concentrados.

Também resistem à oxidação e à redução, e se molhados com água, vapor ou óleo, suas propriedades térmicas e físicas são restauradas após a secagem.

MIX	Limit Use °C	Melting Point °C	Density kg/m³	Chemical Analysis - Typical		
				Al ₂ O ₃	SiO ₂	ZrO ₂
LD	1.260	1.760	220 ~ 330	53	46	-
RK	1.260	1.760	420 ~ 480	57	42	-
1400	1.427	1.816	150 ~ 250	30	53	16
BBM-15	1.500	1.816	430 ~ 570	60	40	-

Aderência e Nivelamento do Bloco Visor na Chaparia

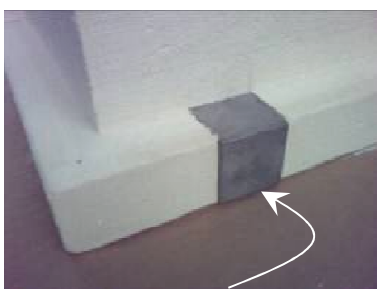
Para uma perfeita selagem dos blocos visores na chaparia dos fornos, utiliza-se a massa de fibra cerâmica **Fillfrax GS**. Produto de consistência pastosa utilizada em temperaturas de até 1260 °C, tendo como objetivo possibilitar a regularização da superfície da chapa, minimizando qualquer tipo de fuga de temperatura entre o bloco e a chaparia. **Fillfrax GS** é de fácil aplicação através de espátulas, desempenadeira ou colher de pedreiro. Rendimento: 2,5 kg de **Fillfrax GS** para cada bloco visor. Espessura nominal recomendada: 3 à 5 mm



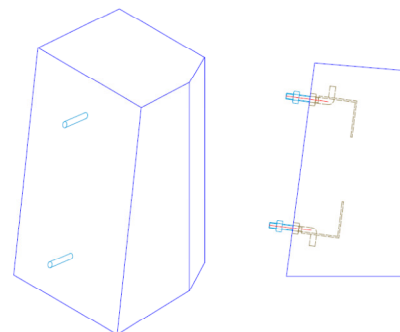
Ajustar a ancoragem no Bloco Visor Moldafrax



Posição da âncora



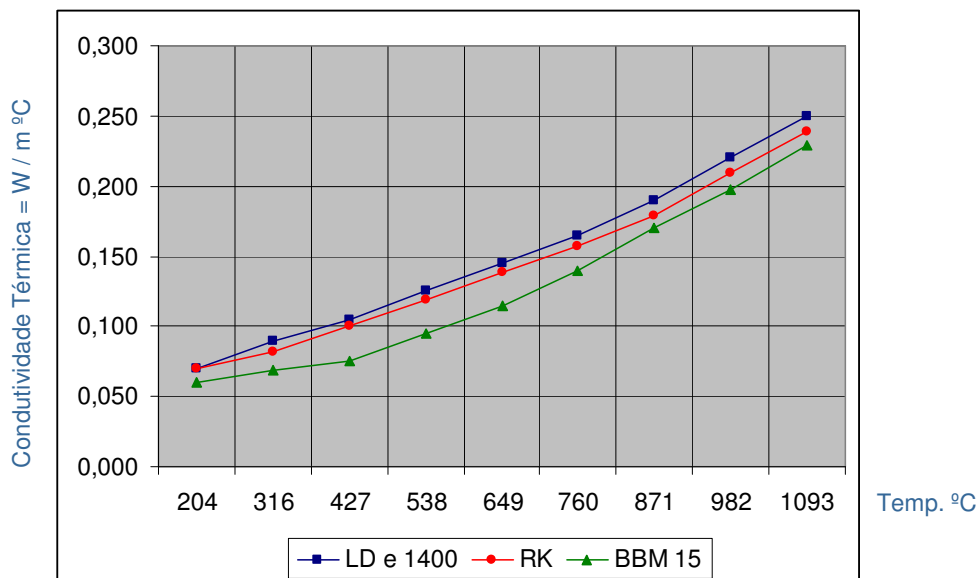
* Soldagem na chapa do forno utilizando eletrodo tipo 308/309



Tampa tipo *Plug* (opcional)

* O sistema de fixação também pode ser através de pinos, parafusos, barras metálicas, etc.

Condutividade Térmica vs Temperatura Média (ASTM-C-177)**



As informações, recomendações e opiniões aqui contidas são apresentadas somente para consideração, inform e verificação, e não deverão ser, em parte ou no todo, entendidas como garantia ou declaração, pela assumamos qualquer responsabilidade. Isto não deverá ser interpretado como licença de uso de patente ou n Efetivo: março 2012

Unifrax Brasil Ltda
 Av: Independência, 7033
 13280-000 - Vinhedo - SP - Brasil
 Fone: (19) 3322.8000 - Fax: (19) 3322.8021
 vendas@unifrax.com.br
 Visite nosso site: www.unifrax.com.br