



*Starten Sie jetzt Energie zu sparen.
Kontaktieren Sie Ihren hiesigen Händler.*

Unifrax GmbH

Teichwolframsdorf T: +49 (0) 36624 400 0 F: +49 (0) 36624 400 99
www.unifrax.com

BESCHREIBUNG

Rigiform-Formteile und -Platten aus AES-Wolle werden aus Insulfrax- oder Isofrax-Erdalkalisilikat oder Mineralwolle, die in simulierten Körperflüssigkeiten gut löslich und daher nicht als Gefahrstoffe klassifiziert sind, kombiniert mit speziell ausgewählten organischen und anorganischen Bindemitteln hergestellt. Damit werden feste und stabile Isolierungen mit hervorragenden Eigenschaften erzielt. Die Vakuumformtechnologie erlaubt einen großen Gestaltungsspielraum hinsichtlich unterschiedlicher Geometrien, Dichten und Festigkeiten. Fiberfrax-Rigiform Formteile und Platten sind oft die wirtschaftlichste Lösung für die Herstellung großer Stückzahlen in einfachen oder komplexen Konfigurationen für viele Anwendungen bis 1200°C.

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Rigiform-Formteile und Platten aus AES Wolle haben folgende hervorragende Eigenschaften:

- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Geringe Wärmeleitfähigkeit
- Temperaturwechselbeständigkeit
- Geringes Gewicht
- Komplizierte Geometrien herstellbar

TYPISCHE ANWENDUNGEN

Aluminium

Gieß- und Verteilerbox, Einlaufrippen, Transportpfannen, Heißköpfe, Verschlusskegel.

Stahl

Heißköpfe für Kokillenguß, Dichtungen, Gießdüsen, Vorheizkonusse für Stopfen.

Öfen

Schaulochsteine, Rollenisolierung.

Weitere Anwendungen (z.B. Petrochemie, Glas, Haushaltgeräte)

Isolierung von Strahlungsrohren, Backöfen/Heizöfen, Kesseltüren, Heißgasfilter.

Informationen zu weiteren Anwendungen auf Anfrage. Jeder neue und/oder besondere Einsatz dieser Produkte, ob dieser in den in diesem Datenblatt aufgeführten Anwendungen enthalten ist oder nicht, bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung unserer technischen Abteilung.

RIGIFORM FORMTEILE UND PLATTEN AUS AES-WOLLE

Rigiform-Formteile und Platten aus Mineralwolle, Insulfrax und Isofrax enthalten einen geringen Prozentsatz organischer, sowie anorganischer Bindemittel. Das Ergebnis sind Produkte mit gleichmäßiger Härte und Dichte, sowie einer außergewöhnlichen Festigkeit für die Handhabung. Unsere Maschinen für die Nachbearbeitung ermöglichen eine präzise Endbearbeitung der Formteile nach Vorgabe des Kunden. Zahlreiche Rezepturen für unterschiedliche Anwendungstemperaturen und Anforderungen sind verfügbar.

Weiterbehandlungen um die Festigkeit zu erhöhen oder organische Bestandteile zu entfernen sind möglich. Ein Vorbrennen zwischen 800°C und 1200°C ist ebenfalls je nach Bedarf möglich.

Die folgende Tabelle ist eine Zusammenfassung über die verfügbaren Spezialbehandlungen.

Code	Spezialbehandlung
SH	Oberflächenhärtung
DH	tief gehärtet
F	vorgebrannt
CO	beschichtet
WR	wasserabweisend
SO	weich

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Biolösliches Rigiform	85	Insulfrax 110	Insulfrax 110HD	Isofrax 120	Isofrax 120HD
Typische chemische Analyse (Gew.-%) +/- 10 %					
SiO ₂	50.0 - 60.0	65.0	40.0	75.0	37.0
CaO	14.0	27.0 - 33.0	15.0 - 17.0	-	-
MgO	6.0	2.5 - 6.5	-	18.0 - 27.0	7.0 - 12.0
Al ₂ O ₃ **	10.0 - 20.0	-	40.0**	-	53.0**
Physikalische Eigenschaften					
Farbe	Weiß/ Braun	Weiß/ Braun	Weiß/ Braun	Weiß/ Braun	Weiß/ Braun
Dichte (kg/m ³) ⁺	<400	<350	350-500	<350	350-500
Max. Anwendungstemperatur(°C) [*]	800	1100	1100	1200	1200
Glühverlust (Gew.-%)	<7.0	<6.0	<6.0	<6.0	<6.0
Wärmeleitfähigkeit (W/mK)					
Durchschnittstemperatur					
200 °C	0.09	-	-	-	-
400 °C	0.12	0.07	0.08	0.08	0.09
600 °C	0.15	0.11	0.12	0.11	0.12
800 °C	0.20	0.15	0.15	0.14	0.15
1000 °C	-	-	-	0.19	0.21
Dauerhafte lineare Schrumpfung (%) nach 24 Stunden					
800 °C	3.2	1.6	-	-	-
900 °C	-	-	-	2.0	-
1000 °C	-	1.8	1.5	2.8	2.1
1100 °C	-	2.8	2.8	3.7	3.2

* Die maximale Anwendungstemperatur bezieht sich auf eine kurzfristige Temperaturbelastung. Die maximale Anwendungstemperatur hängt von den Einsatzbedingungen ab. Für bestimmte Anwendungsfälle kann die Dauertemperatur wesentlich verringert sein. Zur Unterstützung oder Klärung setzen Sie sich bitte mit unserem technischen Unifrax-Büro in Ihrer Nähe in Verbindung.

⁺ Die Dichte bezieht sich auf den Produktzustand vor der Weiterverarbeitung. Die tatsächliche Dichte hängt von der Größe und Geometrie der Formteile ab.

** Bemerkung: Dieser Aluminiumoxidgehalt ist nur in dem Bindemittel und den Füllstoffen enthalten; nicht in den Insulfrax- und Isofrax-Erdalkalisilikat-Wollen. Wo zutreffend, wurden die physikalischen Eigenschaften nach EN 1094-1 bestimmt.

VERFÜGBARKEIT

Biolösliche Rigiform Formteile und Platten werden kundenspezifisch nach Auftrag konzipiert und hergestellt. Um Ihre speziellen Anforderungen besprechen zu können, kontaktieren Sie bitte die Unifrax-Niederlassung in Ihrer Nähe.

BENUTZERINFORMATION

Die gesundheits-, sicherheits-, und umweltrelevanten Eigenschaften des Produktes einschließlich potentieller Gesundheitsrisiken, Vorsichtsmaßnahmen im Umgang mit dem Produkt und Notfallmaßnahmen sind in einem Sicherheitsdatenblatt beschrieben. Vor Handhabung, Lagerung oder Anwendung des Produktes ist dieses Datenblatt sorgfältig durchzulesen.

Ihr Lieferant: