

TUBES EN GRAPHITE POUR INTRODUIRE DES ADDITIFS DE FUSION

Pour débarrasser les métaux en fusion d'impuretés telles que les oxydes, les carbures ou les sulfures ou d'alliages, on applique souvent des procédés qui consistent à introduire des gaz ou des produits pulvérulents dans le bain de fusion. Le procédé le plus répandus est le dégazage et l'épuration d'aluminium en fusion avec du chlore ou du tétrachlorure de carbone, avec comme gaz porteur de l'azote.

Dimensions standard pour qualité „*JU/RXN*“:

<u>Qualité</u>	<u>Ø extérieur (mm)</u>	<u>Ø intérieur (mm)</u>	<u>Longueur (mm)</u>
JU/RXN-850	52 +3/-1	12 ±1,5	850 ±2
JU/RXN-1250	52 +3/-1	12 ±1,5	1250 ±2

Tête poreuse:

<u>Qualité</u>	<u>Ø extérieur (mm)</u>	<u>Ø intérieur (mm)</u>	<u>Matériau</u>
EL/N	100x100	25 – 30	Carbone ou Graphite

Données physiques *JU/RXN* (extrudé en tube):

Poids spécifique	1,70	g/cm ³
Porosité	15 – 20	%
Résistance électrique spécifique	7 – 10	Ωmm ² /m
Résistance à la compression	50	N/ mm ²
Résistance à la flexion	20 - 30	N/ mm ²
Cendrex	<0,1	%
Coefficient linéaire de dilatation thermique	4,0x10 ⁻⁵	°C ⁻¹
Température d'oxydation	450	°C
Conductilité thermique	120 – 140	W/m K
Taille max. de grain	1,0	mm

Données physiques *EL/N*:

Poids spécifique	1,55 – 1,65	g/cm ³
Porosité	20 – 25	%
Résistance électrique spécifique	6 – 10	Ωmm ² /m
Résistance à la compression	25 – 50	N/ mm ²
Résistance à la flexion	7 - 25	N/ mm ²
Cendrex	<0,3	%
Coefficient linéaire de dilatation thermique	1,5-3,0x10 ⁻⁶	°C ⁻¹
Température d'oxydation	500	°C
Conductilité thermique	110 – 170	W/m K
Taille max. de grain	4,0	mm

