

发热冒口厂 镇江发热冒口 贝森特材料科技

产品名称	发热冒口厂 镇江发热冒口 贝森特材料科技
公司名称	无锡贝森特材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市新吴区鸿山街道锡协路187号
联系电话	13775799079 13775799079

产品详情

保温冒口保温性能好、耐火度高

保温冒口，用低导热材料制作的冒口叫保温冒口。与普通冒口比冒口内金属液凝固时间长，补缩效果好。保温冒口具有保温性能好、耐火度高、补缩能力强、重烧线收缩小，使用方便、无环境污染、便于推广等优点，长期以来得到了广大用户的一致好评。该产品可广泛用于各种牌号的铸钢、铸铁及有色合金的铸件生产中，使用该产品可延长金属液的冷却时间，增强补缩效果，能提高铸件工艺出品率20%左右，降低生产成本30%—40%左右，冒口重量减少40%—50%，节省了金属熔化和切割冒口费用，减少了型砂和金属损耗、节能省工降低了铸件生产成本，提高了铸件的内在质量和铸件的致密性，提高了经济效益。使用该产品浇注后该产品高温收缩小，保温冒口套无变形、扩张，冒口光洁、外形归整，发热冒口厂，补缩后形态“平碟型”。

冒口应有足够大的体积

- 1) 保温冒口的凝固时间应大于或等于铸件(被补缩部分)的凝固时间。
- 2) 冒口应有足够大的体积，以保证有足够的金属液补充铸件的液态收缩和凝固收缩，补缩浇注后型腔扩大的体积。
- 3) 在铸件整个凝固的过程中，冒口与被补缩部位之间的补缩通道应该畅通，即使扩张角始终向着冒口。

保温冒口过小，会导致铸造过程中产生的气体不易排出，铸件易形成气孔、疏松等缺陷，还有可能产生变形。

冒口过大，砂型结构不稳，发热冒口公司，易塌箱，或者形成夹砂结疤等缺陷。

冒口过大还会导致气体逸出过快，使铸件质量下降，表面质量不好。

保温冒口的明、暗冒口之分

保温冒口在明冒口和暗冒口上都可以使用，镇江发热冒口，这个是根据需要的、生产的习惯、生产条件等因素综合考虑。但是暗冒口本身就使用的少，所以看起来貌似是明冒口用的多。提高铸件工艺出品率和冒口利用率，发热冒口好不好，可以采用保温冒口。保温冒口是通过控制冒口热损，延长冒口金属液凝固时间，提高冒口补缩效率。这不仅可以节约冒口金属液，而且对提高铸件质量有着重要意义。

发热冒口厂-镇江发热冒口-贝森特材料科技(查看)由无锡贝森特材料科技有限公司提供。“无锡泡沫陶瓷过滤片,进口除渣剂,铸造脱模剂厂家”就选无锡贝森特材料科技有限公司(bsntwx.com)，公司位于：无锡市新吴区锡协路208号，多年来，贝森特材料坚持为客户提供好的服务，联系人：朱经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。贝森特材料期待成为您的长期合作伙伴！