

کیفیت بوته های ریخته گری زیر کار:

کیفیت:

ما در زیر کار عمیقاً معتقدیم که هر نوع مصرف / مشتری نیاز خاص خود را دارد. این امر مستلزم نوآوری در طراحی، درک نیازهای خاص هر مشتری، قابلیت تبدیل همه اینها به واقعیت از طریق مهندسی سیستم فرآیند است. هیچ جنبه ای از یک مورد مصرف بوته ریخته گری آنقدر جزئی نیست که بتوان آن را نادیده گرفت. فرآیند تولید بوته ریخته گری تحت کنترل سیستم دقیقی انجام می شود و این باعث تضمین کیفیت بوته ریخته گری می شود. مواد خام و فرآورده های تولید برای دستیابی به بهترین بوته و ادوات ریخته گری طراحی شده اند و به طور ویژه برای کاربردهای خاص تنظیم شده اند. بهترین کیفیت مواد اولیه مانند سیلیکون کاربید، گرافیت، فروسیلیکون، فلز سیلیکون، رزین، قطران ذغال سنگ، خاک رس، بوراکس، اسید بوریک، خمیر شیشه و غیره از منابع داخلی منتخب و یا برای دستیابی به استانداردهای بالا توسط شرکت وارد می شوند. بوته های ریخته گری با کاربردهای خاص را می توان برای پاسخگویی به هر نوع خواسته ای تولید کرد. قدرت ما در ارتقاء کیفیت از طریق مشارکت مشتری نهفته است.

استاندارد و دقیق:

شرکت Zircar دارای گواهی ISO 9001:2015 است و بنابراین دارای یک سیستم دقیق، عمیق و متدولوژی حرفه ای است که پشت هر محصول با کیفیت تولید شده کار می کند.

تست، تجزیه و تحلیل و توسعه:

زیر کار یک آزمایشگاه کامل برای آزمایش، تجزیه و تحلیل و توسعه ایجاد کرده است. تعهد ما نسبت به این امر در تأسیس آزمایشگاه قبل از راه اندازی کارخانه منعکس می شود.

تضمین و کیفیت:

تضمین کیفیت خوب از انتخاب مواد اولیه، مواد مصرفی و سایر ورودی ها شروع می شود. بررسی، بازرسی و پیگیری دقیق برای اطمینان از کیفیت دقیق محصول در طول فرآیند تولید انجام می شود. از آنجایی که بوته



های ریخته گری برای پاسخگویی به تقاضای روزافزون ریخته گری مورد نیاز هستند، آنها باید ویژگی های زیر را برآورده کنند:

قدرت فیزیکی بالا

هدایت حرارتی عالی

مقاومت بالا در برابر شوک حرارتی

ضریب پایین انبساط حرارتی

مقاومت بالا در برابر اکسیداسیون

مقاومت بالا در برابر فلز و شار

کیفیت نسوزپذیری بالا

مقاومت بالا در برابر سرباره

طیف گسترده ای از بوته ها:

از آنجایی که هر فلز/آلیاژ برای ذوب شدن به شرایط خاصی نیاز دارد، زیرکار برای هر کاربرد و بر اساس موارد زیر دارای کیفیت متفاوتی از بوته ها است:

سخت	فلز	ردیف
نفت / گاز / کک	مس / برنج	۱
نفت / گاز / برق آلومینیوم / کک	آلومینیوم	۲
نفت / گاز / کک	چدن	۳
نفت / گاز / برق	طلا / نقره	۴
نفت / گاز	اکسید روی	۵



هر بوته ریخته گری به طور مناسب لعاب داده شده است تا از بدنه بوته ریخته گری در برابر اکسیداسیون محافظت کند. لعاب در محل و روی بدنه بوته ریخته گری است. لعاب اضافه بسیار سبک برای ذوب آلومینیوم در کوره الکتریکی اعمال می شود زیرا اکسیداسیون در این محدوده دمایی معمولاً بسیار زیاد است.

اگر سوال خاصی در مورد نوع یا نحوه استفاده از بوته ریخته گری دارید، مشاوران این بازرگانی پاسخگوی سوالات شما عزیزان خواهند بود.