



Учись.
Развивайся.
Улучшай.
Каждый день.



622034, Нижний Тагил, пр. Ленина, 67
Тел.: +7 (3435) 499 338
Факс: +7 (3435) 499 414
Моб.: +7 965 615 40 65
E-mail: office@ruslitmash.com

www.ruslitmash.com

Вот уже более 100 лет компания Dorentrup является партнером в литейной промышленности во всем мире, основываясь на инновациях и надежности.

Учись. Развивайся. Улучшай.
Каждый день.

Dörentrup был основан в 1901 году и был одним из пионеров в производстве огнеупорных изделий для литейной промышленности в Германии. Философия нашей компании, основанная на нововведениях и требованиях заказчиков, остается неизменной и как никогда успешна.

Мы производим огнеупорную футеровку для плавильных, заливочных печей, печей для обработки и выдержки.

Огнеупорные материалы
Монолитные, готовые к монтажу изделия, готовые к использованию монолитные DORIT-тигли
Миканиты и изоляция
Футеровочные инструменты

Наши клиенты работают в следующих отраслях:
- Литейная промышленность
- Металлургическая промышленность

Продукты и технологии Dörentrup на протяжении десятилетий зарекомендовали себя при производстве чугуна, стали и цветных сплавов.

Почему бы вам не узнать, почему огнеупорные изделия от Dörentrup пользуются такой хорошей репутацией!



Сертифицированное качество.

Отличное техническое обслуживание, неизменно высокое качество продукции, скорость, надежность и гибкость – вот отличительные черты наших клиентов, которым мы постоянно поставляем наши продукты вот уже столько лет – теперь сертифицированы с 2007 года. Тогда мы решили согласовать все наши бизнес-операции с системой менеджмента качества, сертифицированной по стандарту DIN EN ISO 9001. С тех пор постоянные внутренние и внешние аудиты стали прочными основами нашего корпоративного управления. Процессы во всех областях и отделах четко определены и прозрачны. Они также регулярно пересматриваются и совершенствуются. Если бы мы не работали дальше, развивая себя постоянно, мы, конечно, не были бы успешными с 1901 года.



Лаборатория для инноваций.

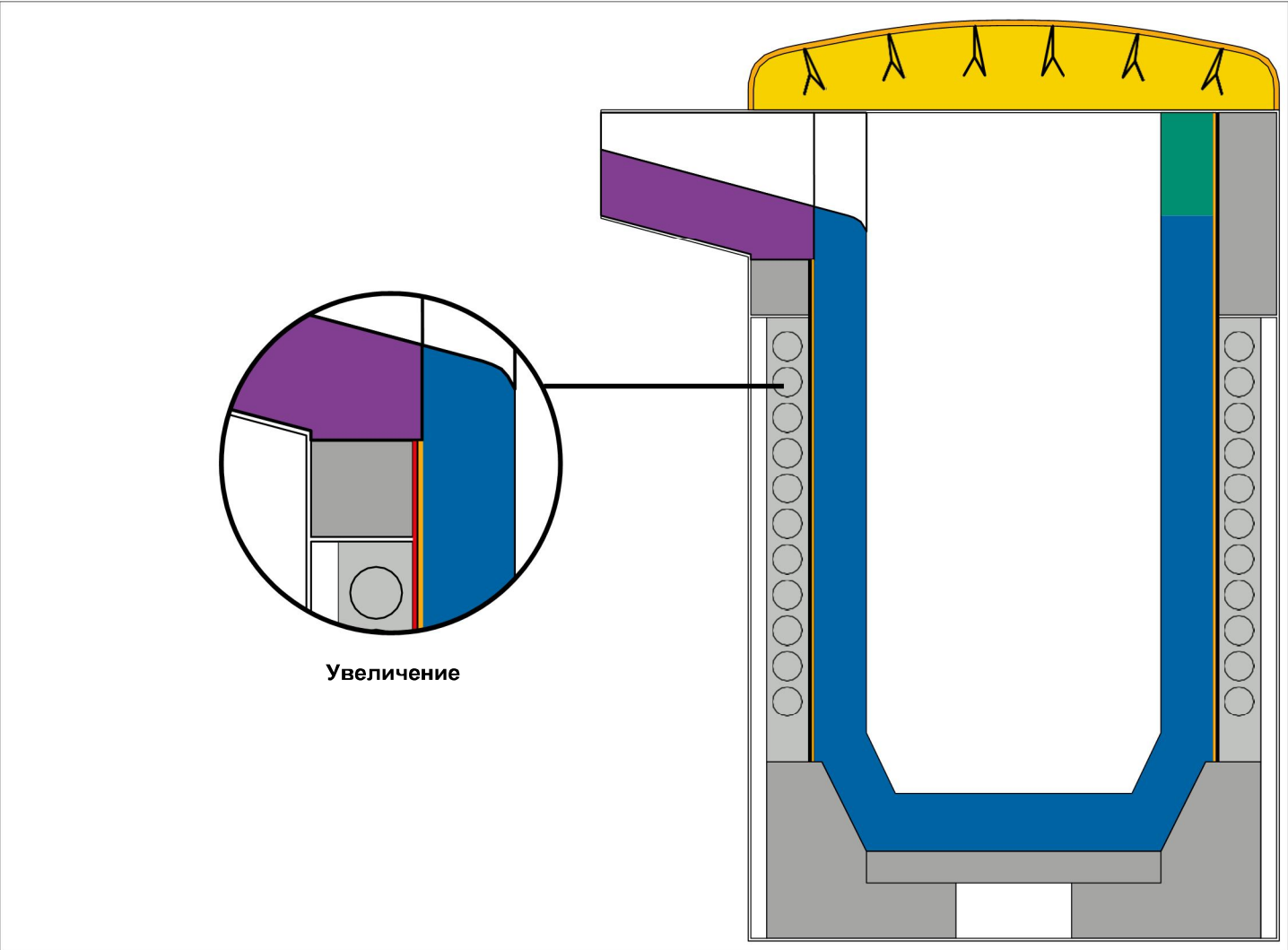
Литье металла – это искусство, которое практикуется на протяжении тысячелетий, без видимых результатов технических достижений. Наш собственный отдел исследований и разработок делает свой вклад для содействия дальнейшим достижениям. Обязательство Dörentrup – всегда предлагать клиентам самые лучшие, сложные решения – имеет свою техническую основу здесь. Наша лаборатория проводит многочисленные проверки и проверки в тесном контакте с пожеланиями наших клиентов и их производственных процессов. Мы сотрудничаем с научными учреждениями, чтобы обеспечить учет последних результатов. У нас есть собственный плавильный завод, чтобы обеспечить максимально возможное дублирование практических условий.

Содержание

Индукционные тигельные печи	Чугун Сталь Никель Специальные сплавы	Стр. 4-7
Печи выдержки и разливы Индуктора	Чугун	Стр. 8-9
Ковши Копильники Конвертора Выпускные желоба Разливочные желоба	Чугун Сталь	Стр. 10-13
Вагранки Вращающиеся печи барабанного типа	Чугун Сталь Эмали Глазури	Стр. 14-15
Печи плавильные, выдержки и разливы Индукционные тигельные печи Индуктора Ковши	Цветные сплавы Медь Медные сплавы	Стр. 16-18
Печи плавки и выдержки Вращающиеся печи Индукционные тигельные печи Разливочные печи Ковши	Алюминий	Стр. 20-22
Футеровочные инструменты DFP для индукционных тигельных печей, ковшей и др. агрегатов		Стр. 24-27
Готовые тигли DORIT для индукционных тигельных печей	Чугун Сталь Цветные сплавы	Стр. 28-31

Чугун | Сталь | Никель | Специальные сплавы

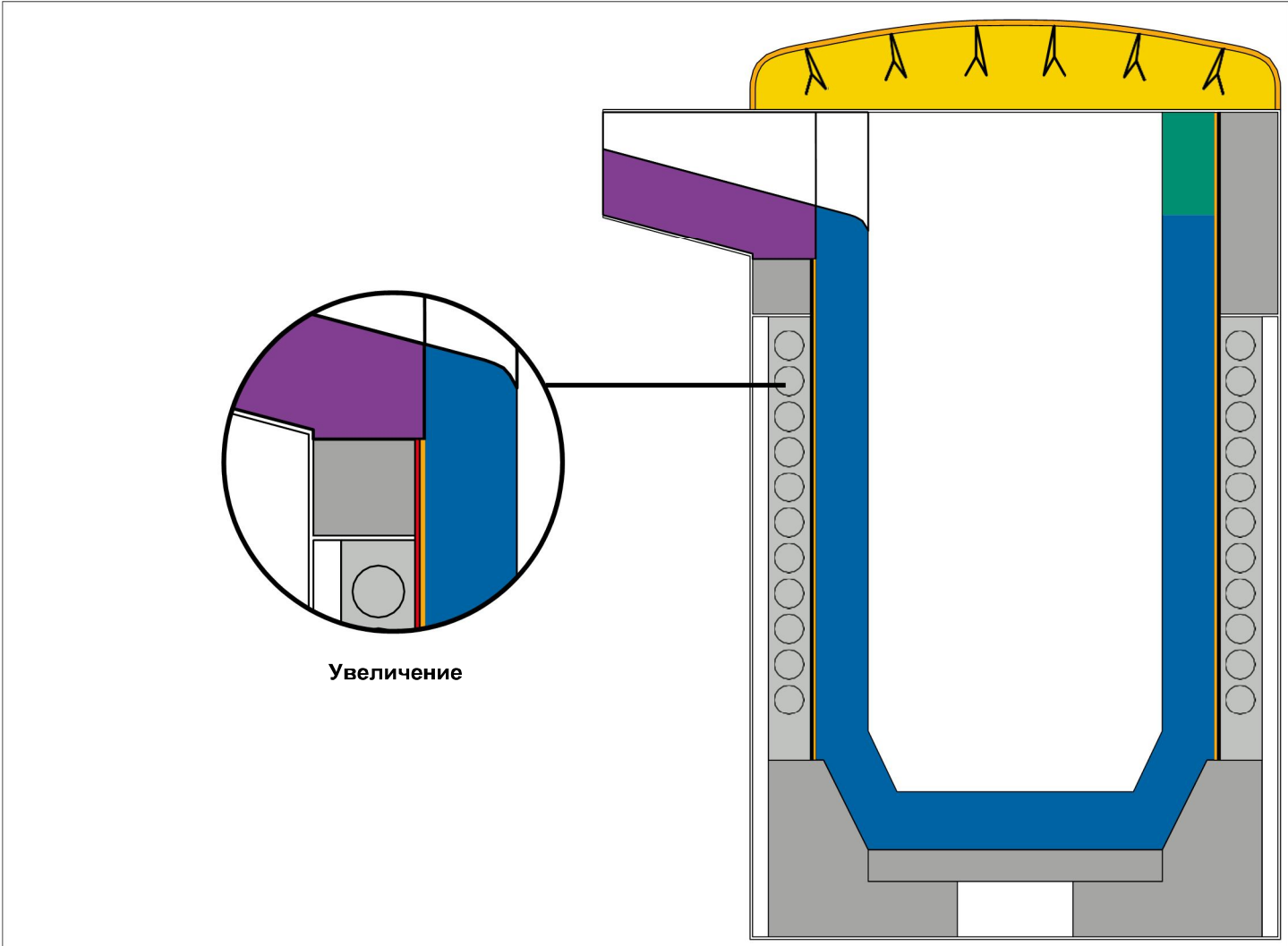
Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Тmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	CaO	ZrO ₂	Cr ₂ O ₃			
Рабочая футеровка									
Dorit DF 4 / DF 4 G	-	98	-	-	-	-	неорг. хим.	2,1	*
Dorit DF 4 G 0-10 mm	-	98	-	-	-	-	неорг. хим.	2,2	*
Dorit DF 4 Q / DF 4 G Q	-	99	-	-	-	-	неорг. хим.	2,0	*
Dorit DF 4 G Q 0-10 mm	-	99	-	-	-	-	неорг. хим.	2,0	*
Dorit DF 4 G Q35	-	99	-	-	-	-	неорг. хим.	1,9	*
Dorit DF 4 G Q35 0-10mm	-	98	-	-	-	-	неорг. хим.	2,0	*
Dorit DF 4 G HT	-	98	-	-	-	1	неорг. хим.	2,1	*
Dorit DF 4 G Q HT	-	98	-	-	-	1	неорг. хим.	2,0	*
Dorit DF 4 ZR 10	-	93	-	-	6,5	-	неорг. хим.	2,3	*
Lükor 71	66	29	SiC 2	-	-	-	неорг. хим.	2,5	1700
Lükorma 10U1D	87	0,6	12	-	-	-	керамич.	3,0	1750
Lükorma 10U1E	86	1	12	-	-	-	керамич.	3,0	1750
Lükorma 10V1	86	0,1	13	-	-	-	керамич.	3,0	1650
Lükorma 10V6 SM	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	3,0	1800
Lükorma 10V7 SM	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	2,9	1850
Lükorma 10V13	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	3,0	1800
Lükorma 10V13/O	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	3,0	1800
Lükorma 10V14	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	2,9	1800
Lükorma 10V16	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	3,0	1800
Lükorma 10V16 0-10mm	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	3,0	1800
Lükorma 10V16 CR2	84	0,1	12	-	-	2	керамич.	3,0	1700
Lükorma 10V17	86	0,1	12	-	-	-	керамич.	3,0	1800
Lükorma 10NK15	86	0,3	12,7	-	-	-	керамич.	3,0	1750
Lükorma 30 SM	69	0,9	27	-	-	-	керамич.	3,0	1750
Lükorma 86	13	0,1	86	-	-	-	неорг. хим.	3,0	1800
Обмазка идуктора									
DoriDur RC 1401 0-1 mm	82	9	-	5,7	-	-	гидравл.	2,3	1400
DoriDur RC 1800 0-1 mm	96,5	0,1	-	2,5	-	-	гидравл.	2,1	1800
DoriCast RC 1750 0-1 mm	92,5	0,3	-	5,5	-	-	гидравл.	2,5	1750
DoriFlow MC 1750 0-2 mm	95	0,5	-	3,4	-	-	гидравл.	2,9	1750
DoriFlow RC 1800 0-1 mm Tropic	96	0,6	-	2,5	-	-	гидравл.	2,8	1800
Крышка									
DoriCast RC 1450	55	38	-	4,2	-	-	гидравл.	2,1	1450
DoriCast RC 1652	85	6	-	3,4	-	-	гидравл.	2,7	1600
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	-	-	гидравл.	2,5	1550
DoriVib LC 1650	58	36	-	1,8	-	-	гидравл.	2,5	1650
DoriVib ULC 1800	98,1	-	-	1,5	-	-	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1801 SP	91,5	0,2	6,5	1,5	-	-	гидравл.	3,0	1800



Чугун | Сталь | Никель | Специальные сплавы

Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	CaO	ZrO ₂	Cr ₂ O ₃			
Керамика									
DoriCast RC 1550	59	34	-	4,6	-	-	гидравл.	2,3	1550
DoriVib LC 1550	60,6	34	-	2,3	-	-	гидравл.	2,4	1550
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	-	-	гидравл.	2,5	1550
DoriVib LC 1600	63	32	-	1,5	-	-	гидравл.	2,5	1600
DoriVib LC 1655 0-10 mm	83	12	-	1,8	-	-	гидравл.	2,9	1600
DoriVib MC 1501 0-10 mm	52	41	-	3,4	-	-	гидравл.	2,3	1500
DoriVib MC 1603	78	14	-	3,2	-	-	гидравл.	2,9	1600
Теплоизоляция									
Dorit Mica SW 0030	техническая информация по запросу								
Dorit Mica SW 0041									
Dorit Isolierkombination CS EL									
Dorit Isolierkombination EL									
Dorit Isolierkleber									
Kleber Losbil SV									
Ремонтная масса									
DF-Patch	4	90	-	-	-	-	неорг. хим.	2,0	1500
DF-Patch C	4	86	C 4	-	-	-	неорг. хим.	2,0	1500
Dorit P 12	5,6	88	-	-	-	-	неорг. хим.	1,7	1500
Dorupatch 55	54	40	-	-	-	-	неорг. хим.	2,3	1600
Dorupatch 70	70	20	-	-	-	-	неорг. хим.	2,5	1700
Dorupatch 80 OCR	83	9	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch 80 OCR dry	83	9	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch 80	81	9	-	-	-	2	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch 81	81	10	-	-	-	-	неорг. хим.	2,5	1650
Dorupatch 88	90,5	5,5	-	-	-	-	неорг. хим.	2,8	1800
Dorupatch 1750 CR	78	8	-	-	-	3,9	неорг. хим.	2,6	1750
Dorupatch 1750 CR dry	80	7	-	-	-	4	неорг. хим.	2,6	1750
Doruplast 90	92	4	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1800
Dorupak 90	92	4	-	-	-	-	неорг. хим.	2,8	1800
Dorucoat 55 dry	55	42	-	-	-	-	неорг. хим.	2,0	1600
Dorucoat SP 80 dry	79	-	19	-	-	-	хим. керам.	3,0	1800
Воротник									
DoriCast RC 1652	85	6	-	3,4	-	-	гидравл.	2,7	1600
DoriVib LC 1500 Z	28	28	-	1,3	41	-	гидравл.	3,3	1500
DoriVib NC 1601	80	14	-	0,3	-	-	химичес.	2,9	1650
DoriVib NC 1603	84	12	-	0,3	-	-	химичес.	2,9	1600
DoriVib LC 1655 0-10 mm	83	12	-	1,8	-	-	гидравл.	2,9	1600
DoriVib ULC 1800	98,1	-	-	1,5	-	-	гидравл.	3,1	1800
Dorit B 801	84,1	7,2	0,1	-	-	-	неорг. хим.	2,9	1650
Dorit C 801	93	1,4	-	-	-	-	неорг. хим.	3,2	1650

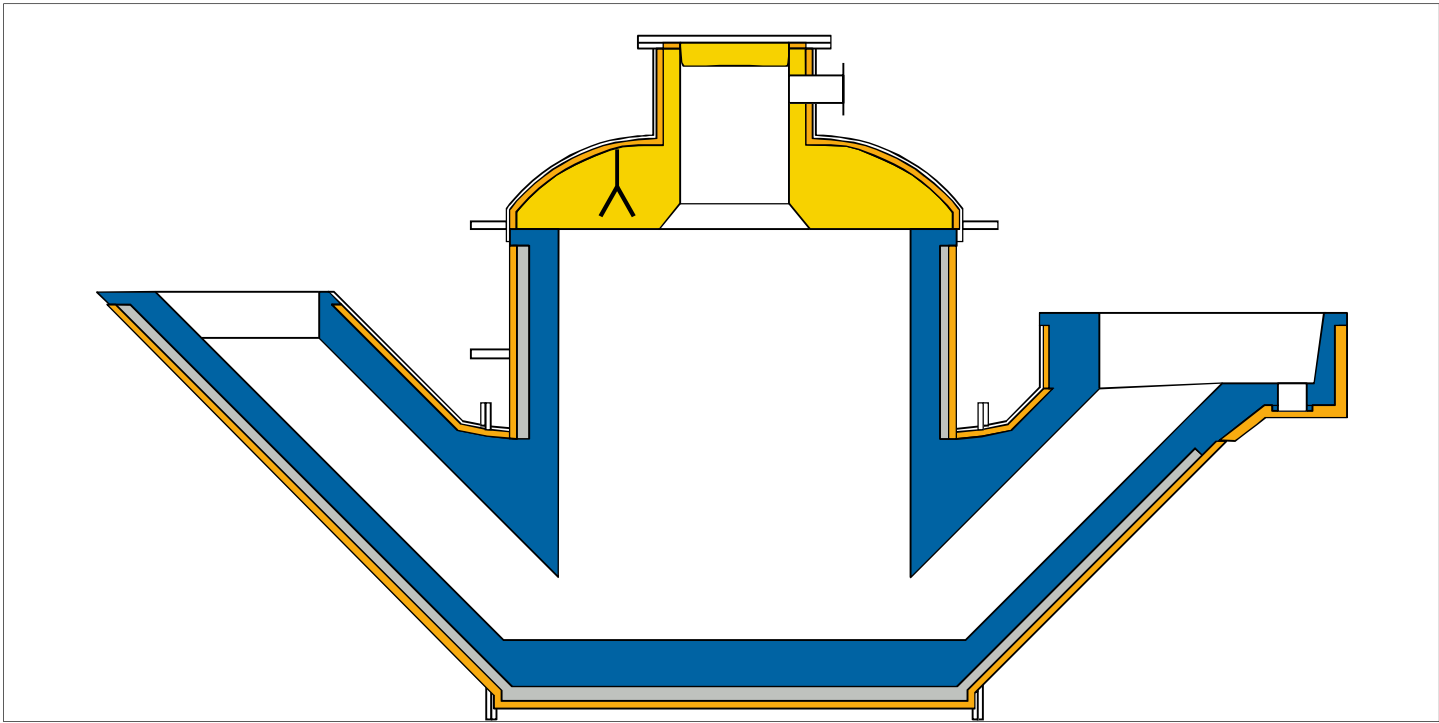
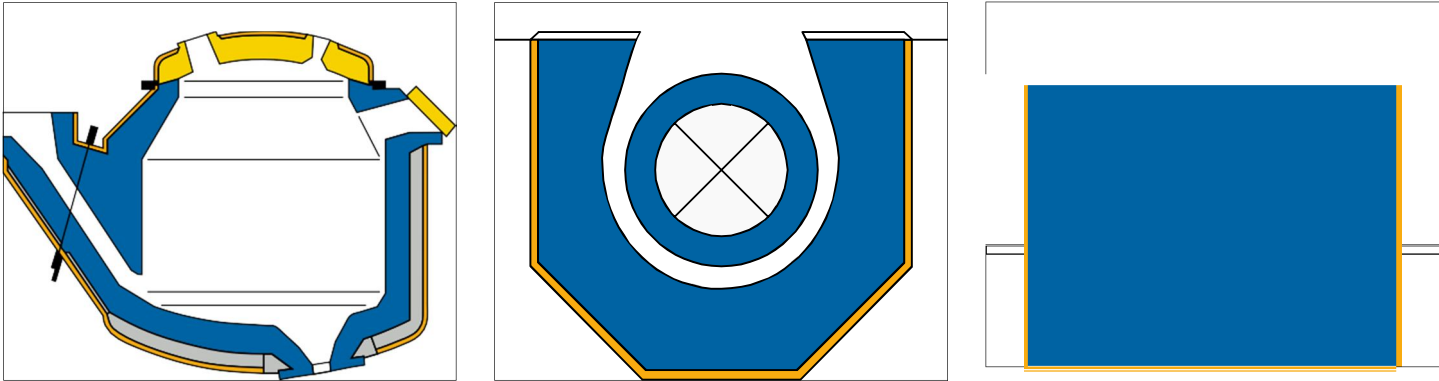
Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	CaO	ZrO ₂	Cr ₂ O ₃			
Воротник									
Lükorma TOP 0-6 mm	76	3,3	13	-	-	-	неорг. хим.	2,9	1700
Сливной желоб									
DoriCast ULC 1650	60	34	-	1,4	-	-	гидравл.	2,4	1650
DoriFlow LC 1600 Z	59	28	-	1,5	10	-	гидравл.	2,8	1600
DoriFlow ULC 1651 Z	58	22	-	1,4	17	-	гидравл.	3,0	1650
DoriVib LC 1500 Z	28	28	-	1,3	41	-	гидравл.	3,3	1500
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	-	-	гидравл.	2,5	1550
DoriVib LC 1600	63	32	-	1,5	-	-	гидравл.	2,5	1600
DoriVib ULC 1800	98,1	-	-	1,5	-	-	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1801 SP	91,5	0,2	6,5	1,5	-	-	гидравл.	3,0	1800
Готовые изделия									
	по запросу								



Чугун

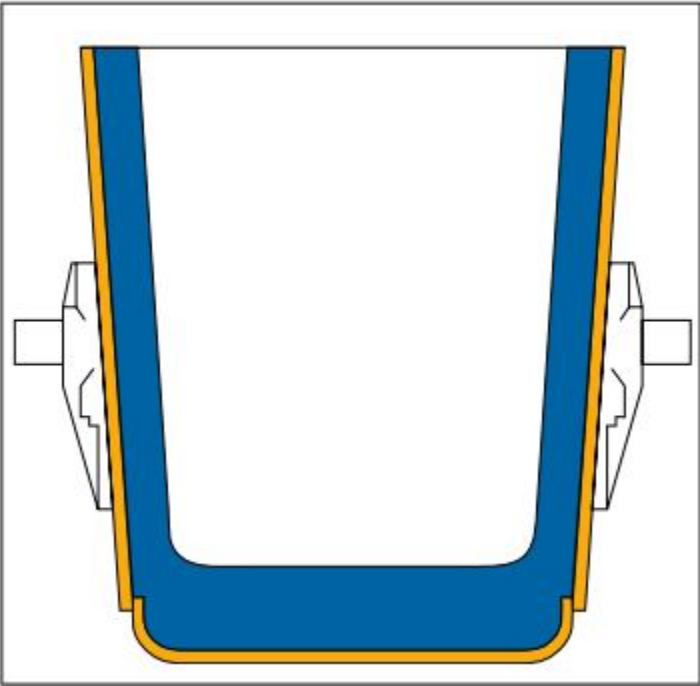
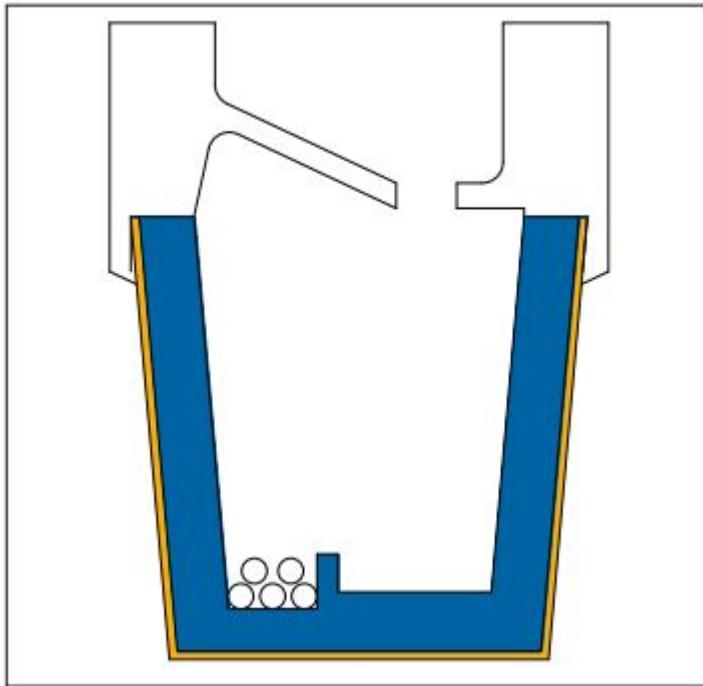
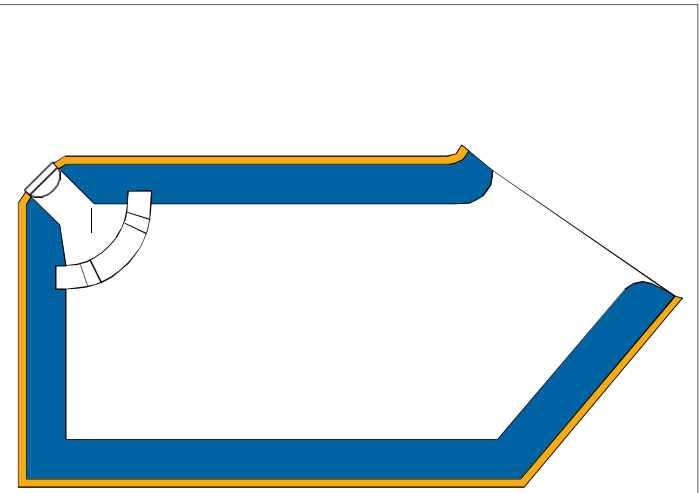
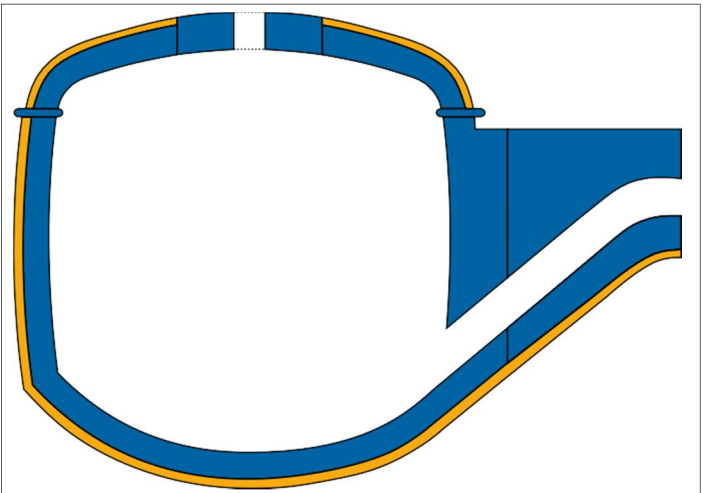
Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	CaO	Cr ₂ O ₂	ZrO ₂			
Рабочая футеровка									
Lükor 71	66	29	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1700
Lükor 95 CR2	91,3	-	-	-	1,9	-	неорг. хим.	3,0	1600
Lükor 950	90,4	0,6	0,3		1,9	-	неорг. хим.	3,0	1600
DoriVib MC 1650	63	33	-	3,4	-	-	гидравл.	2,6	1650
DoriVib ULC 1650 B	85	12	-	1	-	-	гидравл.	2,8	1650
DoriVib ULC 1800	98,1	-	-	1,5	-	-	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1800 CR	93	-	-	1,5	5	-	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1801 SP	91,5	0,2	6,5	1,5	-	-	гидравл.	3,0	1800
DoriVib ULC 1803 SP	92	0,1	5,4	1,4	-	-	гидравл.	3,1	1800
DoriFlow MC 1650	63	33	-	3,4	-	-	гидравл.	2,6	1650
DoriFlow ULC 1700 SiC	81	5	-	0,6	-	2	гидравл.	2,9	1700
DoriFlow ULC 1800	98	0,1	-	1,4	-	-	гидравл.	3,1	1800
DoriFlow ULC 1800 CR	95	0,3	-	1,4	2,9	-	гидравл.	3,1	1800
DoriFlow ULC 1801 SP	91	0,1	6,5	1,4	-	-	гидравл.	3,0	1800
Индуктор									
Lükorma 10U1D SM	87	0,5	12	-	-	-	керамич.	3,0	1750
Lükorma 86	13	0,1	86	-	-	-	неорг. хим.	3,0	1800
Впускной / Выпускной сифоны									
DoriFlow LC 1600 Z	59	28	-	1,5	-	10	гидравл.	2,8	1600
DoriFlow ULC 1800	98	0,1	-	1,4	2,9	-	гидравл.	3,1	1800
DoriFlow ULC 1801 SP	91	0,1	6,5	1,4	-	-	гидравл.	3,0	1800
DoriVib NC 1603	84	12	-	0,3	-	-	химичес.	2,9	1600
DoriVib MC 1650	63	33	-	3,4	-	-	гидравл.	2,6	1650
DoriVib ULC 1650 B	85	12	-	1	-	-	гидравл.	2,8	1650
DoriVib ULC 1800	98,1	-	-	1,5	-	-	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1800 CR	93	-	-	1,5	5	-	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1801 SP	91,5	0,2	6,5	1,5	-	-	гидравл.	3,0	1800
Крышка									
DoriCast RC 1652	85	5	-	3,4	-	-	гидравл.	2,7	1600
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	-	-	гидравл.	2,5	1550
Lürodur 165/13	90	1,8	-	6,1	-	-	гидравл.	1,3	1650
Защитная футеровка									
Шамотный кирпич А 40 Т	техническая информация по запросу								
DoriGun MC 1500	82	10,5	-	3,1	-	-	гидравл.	2,4	1600

Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	CaO	Cr ₂ O ₂	ZrO ₂			
Теплоизоляция									
Изоляционный кирпич ASTM 26	техническая информация по запросу								
Щелочно-силикатное волокно									
DoriGun FL 1250 G/C	41	42	-	12	-	-	гидравл.	1,1	1220
DoriGun FL 1350 G/C	43	43	-	11	-	-	гидравл.	1,0	1350
Фланец / Ремонт									
Binder MAP 50	-	-	-	-	-	-	неорг. хим.	-	-
Lü Kitt E 509	88	10	-	-	-	-	керамич.	2,3	1600
Lü Patch 97 CR	-	-	-	-	99	-	орган. хим.	2,3	1800
Готовые изделия									
	по запросу								



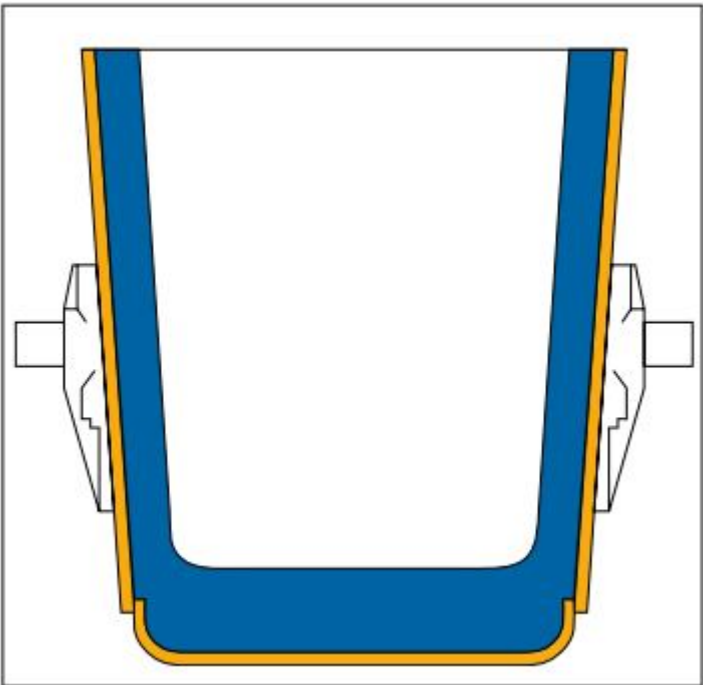
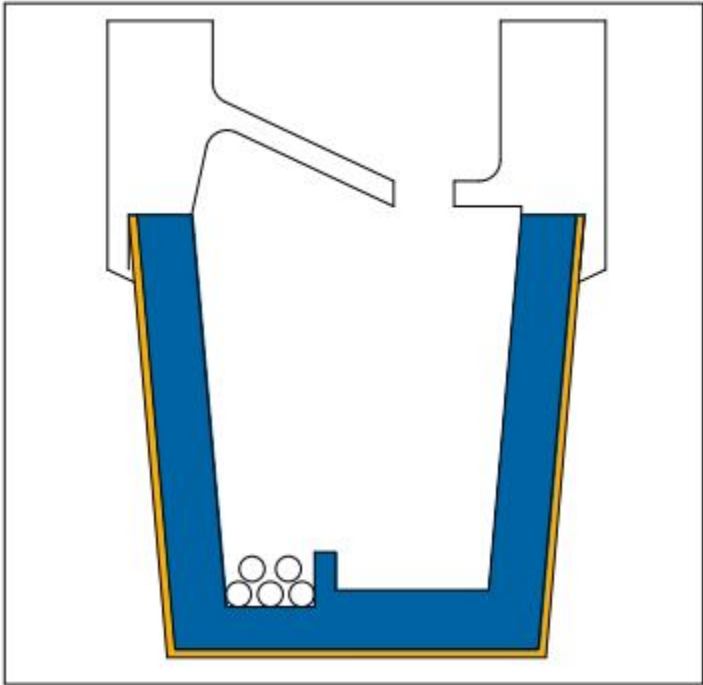
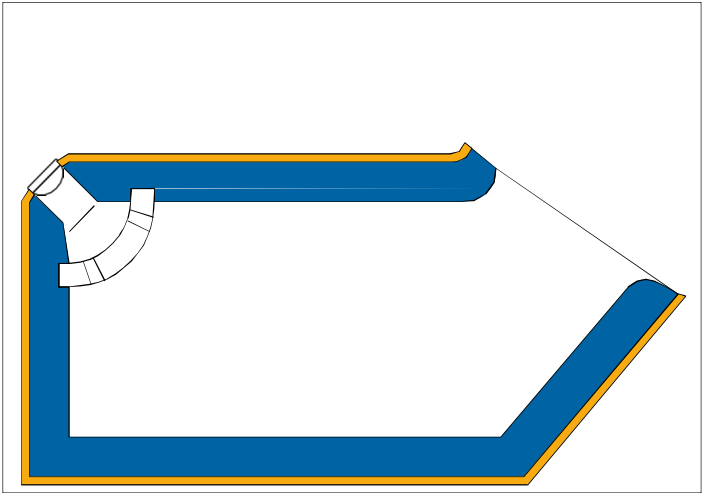
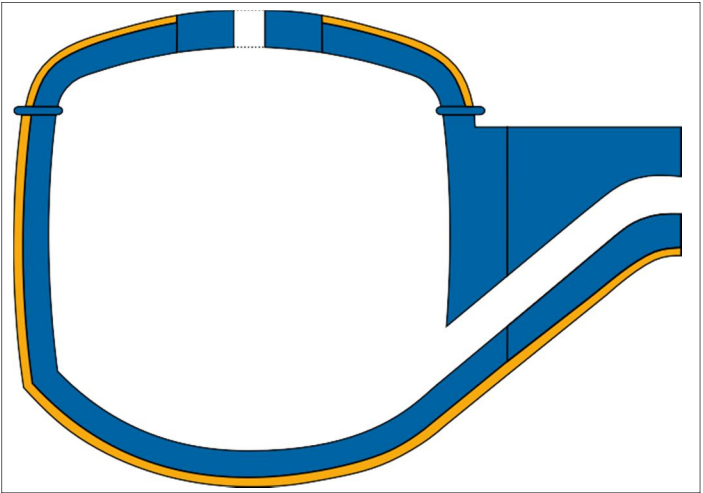
Чугун | Сталь

Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	ZrO ₂	CaO	Cr ₂ O ₃			
Рабочая футеровка									
Dorit Q 70	30	65	-	-	-	-	неорг. хим.	2,4	1600
Lüroram 109 PV	60	33	-	-	-	-	неорг. хим.	2,5	1600
Lüroram 110 PV	60	35	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1600
Lüroram 120	58,3	34,2	0,2	-	-	-	неорг. хим.	2,4	1550
Dorit B 801	84,1	7,2	0,1	-	-	-	неорг. хим.	2,9	1650
Dorit C 801	93	1,4	-	-	-	-	неорг. хим.	3,2	1650
Dorit Z 40 S	4	79	-	16	-	-	керамич.	2,9	1700
Dorit Z 70	70	9	-	13	-	-	неорг. хим.	2,9	1650
Dorit Z 75	54	17	-	25	-	2	керамич.	2,9	1700
Dorit Z 76	58	15	-	19	-	5	керамич.	2,9	1700
DoriCast RC 1500	62	25	-	-	7	-	гидравл.	2,4	1500
DoriCast RC 1550	59	34	-	-	4,6	-	гидравл.	2,3	1550
DoriCast RC 1652	86	6	-	-	3,4	-	гидравл.	2,7	1600
DoriCast RC 1700 CR	94	0,4	-	-	3	2	гидравл.	2,8	1700
DoriCast RC 1701 CR	91	3	-	-	3	2	гидравл.	2,8	1700
DoriCast ULC 1650	60	34	-	-	1,4	-	гидравл.	2,4	1650
DoriVib LC 1500 Z	28	28	-	41	1,3	-	гидравл.	3,3	1500
DoriVib LC 1598	58	38	-	-	2,4	-	гидравл.	2,5	1550
DoriVib LC 1600	63	32	-	-	1,5	-	гидравл.	2,5	1600
DoriVib LC 1650	58	36	-	-	1,8	-	гидравл.	2,5	1650
DoriVib LC 1655 0-10 mm	83	12	-	-	1,8	-	гидравл.	2,9	1600
DoriVib LC 1750 SiC	89	0,2	SiC 8	-	1,6	-	гидравл.	3,1	1750
DoriVib MC 1603	78	14	-	-	3,2	-	гидравл.	2,9	1600
DoriVib MC 1650	63	33	-	-	3,4	-	гидравл.	2,6	1650
DoriVib NC 1600 FS	99,5	-	-	-	-	-	химичес.	1,9	1600
DoriVib NC 1601	80	14	-	-	0,3	-	химичес.	2,9	1650
DoriVib NC 1603	84	12	-	-	0,3	-	химичес.	2,9	1600
DoriVib NC 1651 AB	66	30	-	-	0,5	-	химичес.	2,5	1650
DoriVib ULC 1650 B	85	12	-	-	1	-	гидравл.	2,8	1650
DoriVib ULC 1800	98,1	-	-	-	1,5	-	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1800 CR	93	-	-	-	1,5	5	гидравл.	3,1	1800
DoriVib ULC 1801 SP	91,5	0,2	6,5	-	1,5	-	гидравл.	3,0	1800
DoriVib ULC 1803 SP	92	0,1	5,4	-	1,4	-	гидравл.	3,1	1800
DoriFlow LC 1600 Z	59	28	-	10	1,5	-	гидравл.	2,8	1600
DoriFlow LC 1650	65	29	-	-	1,8	-	гидравл.	2,4	1650
DoriFlow MC 1650	63	33	-	-	3,4	-	гидравл.	2,6	1650
DoriFlow MC 1760	99	3	-	-	3,5	-	гидравл.	3,0	1750
DoriFlow ULC 1600	80	14	-	-	1,7	-	гидравл.	2,7	1600
DoriFlow ULC 1651 Z	58	22	-	17	1,4	-	гидравл.	3,0	1650
DoriFlow ULC 1800	98	0,1	-	-	1,4	-	гидравл.	3,1	1800
DoriFlow ULC 1800 CR	95	0,3	-	-	1,4	2,9	гидравл.	3,1	1800
DoriFlow ULC 1801 SP	91	0,1	6,5	-	1,4	-	гидравл.	3,0	1800
DoriFlow ULC 1806 SP	93	0,2	4	-	1,4	-	гидравл.	3,0	1800



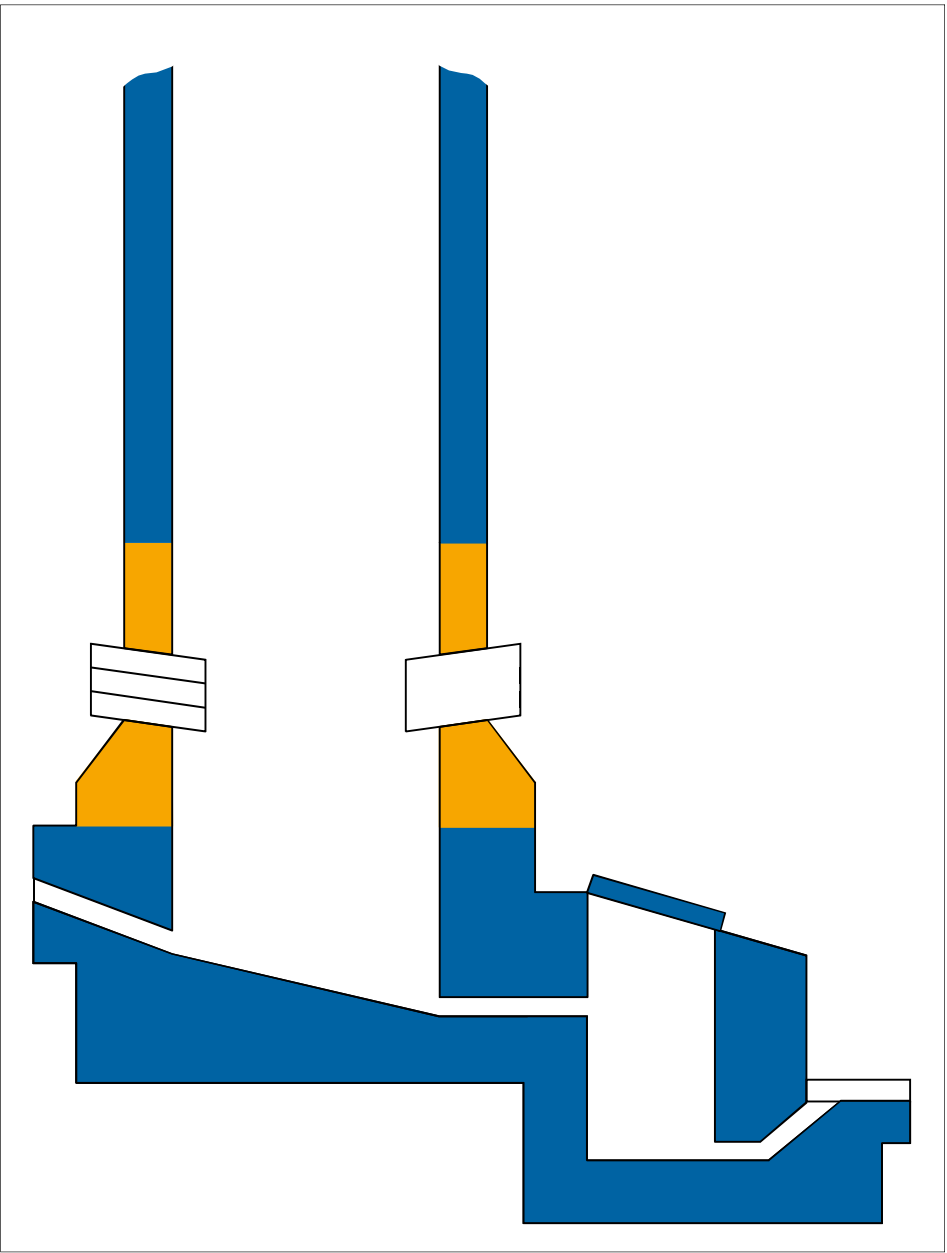
Чугун | Сталь

Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	ZrO ₂	CaO	Cr ₂ O ₃			
Теплоизоляция									
DoriGun FL 1250 G/C	41	42	-	-	12	-	гидравл.	1,1	1220
DoriGun FL 1350 G/C	43	43	-	-	11	-	гидравл.	1,0	1350
Dorit Isolierplatten 1000	техническая информация по запросу								
Кирпич									
Щелочно-силикатное волокно									
Ремонтная масса									
DoriCast RC 1700 CR 0-6 mm	94	0,4	-	-	3	2	гидравл.	2,8	1700
DoriDur RC 1400	56	34	-	-	5,9	-	гидравл.	1,8	1400
DoriDur RC 1450	54	33	-	3,4	7,1	-	гидравл.	2,2	1450
DoriDur RC 1600 0-3 mm	66	27	-	-	3,8	-	гидравл.	2,1	1600
DoriDur RC 1651 0-3 mm	82	7	-	-	5,6	-	гидравл.	2,3	1650
DoriDur RC 1700 0-6 mm	91	1,3	-	-	5,7	-	гидравл.	2,5	1700
DoriDur RC 1800 0-1 mm	96,5	0,1	-	-	2,5	-	гидравл.	2,1	1800
Dorupatch 55	55	38	-	-	-	-	неорг. хим.	2,4	1600
Dorupatch 70	70	20	-	-	-	-	неорг. хим.	2,5	1700
Dorupatch 80	81	9	-	-	-	2	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch 80 OCR	84	9	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch 81	81	10	-	-	-	-	неорг. хим.	2,5	1650
Dorupatch 85 0-3 mm	81	7,5	-	-	-	-	хим. керам.	2,7	1700
Dorupatch 88	90,5	5,5	-	-	-	-	неорг. хим.	2,8	1800
Dorupatch 1750 CR	78	7,7	-	-	-	3,9	неорг. хим.	2,6	1750
Doruplast 90	92	4	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1800
Dorupak 90	92	4	-	-	-	-	неорг. хим.	2,8	1800
Dorupatch 55 dry 0-1 mm	54	4	-	-	-	-	неорг. хим.	2,4	1500
Dorupatch 80 dry	82	9	-	-	-	2	хим. керам.	2,6	1700
Dorupatch 80 OCR dry	83	9	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch 88 dry	90,5	5,5	-	-	-	-	неорг. хим.	2,8	1700
Dorucoat 55 dry	55	42	-	-	-	-	неорг. хим.	2,0	1600
Dorucoat M 90 dry	1,4	9	87,5	-	-	-	неорг. хим.	1,6	1700
Doritect M4	-	7	85	-	2	-	неорг. хим.	1,6	1700
Готовые изделия									
	по запросу								



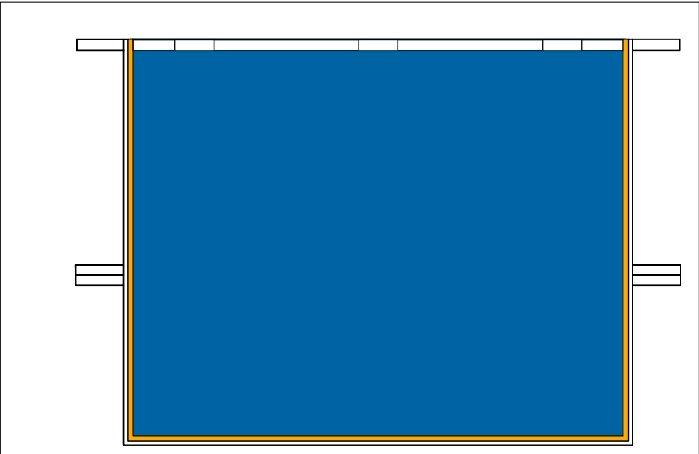
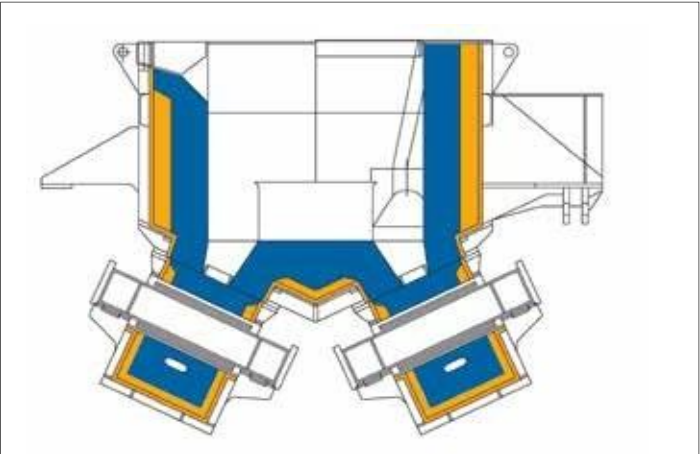
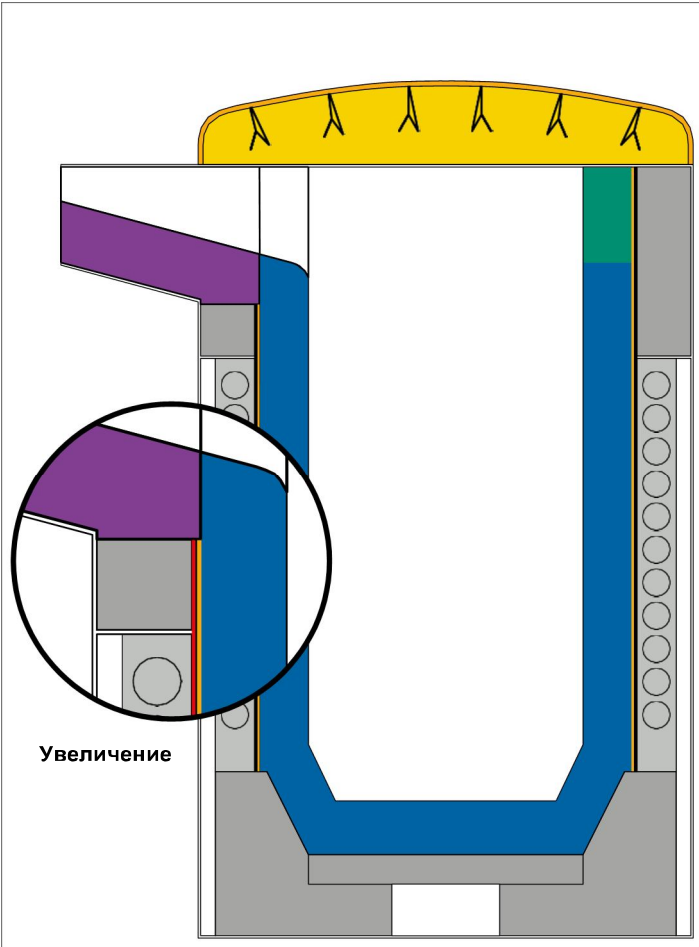
Чугун | Сталь | Эмали | Глазури

Материал	Химический состав [%]					Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	C + SiC	CaO	ZrO ₂			
Дымовая труба								
DoriFlow ULC 1800	98	0,1	-	1,4	-	гидравл.	3,1	1800
DoriGun MC 1500	82	10,5	-	3,1	-	гидравл.	2,4	1600
DoriVib LC 1500 Z	28	28	-	1,3	41	гидравл.	3,3	1500
Фурма								
Lüroram 665 SiC	60	8	21	0,5	-	керамич.	2,6	1650
Lüroram 667 SiC	69	3	21	0,5	-	керамич.	2,8	1700
Горн / Сифон								
DoriVib ULC 1641 SiC	70	4	21,7	0,7	-	гидравл.	2,9	1650
DoriVib ULC 1645 SiC	65	4	26,7	0,7	-	гидравл.	2,9	1650
DoriVib ULC 1651 SiC	71	-	22,9	0,6	-	гидравл.	3,1	1650
DoriVib ULC 1655 SiC	66	-	27,9	0,6	-	гидравл.	3,0	1650
Lüroram 665 SiC	60	8	21	0,5	-	керамич.	2,6	1650
Lüroram 667 SiC	69	3	21	0,5	-	керамич.	2,8	1700
Вращающаяся печь барабанного типа								
Dorit SD 1	5	92	-	-	-	керамич.	2,4	1600
Dorit SD 5	4,5	93	-	-	-	керамич.	2,4	1600
Dorit Z 76 V5	62	11,5	-	-	19	керамич.	2,9	1700
Dorit Z 77	56	17	-	-	24	керамич.	2,9	1500
Готовые изделия								
	по запросу							



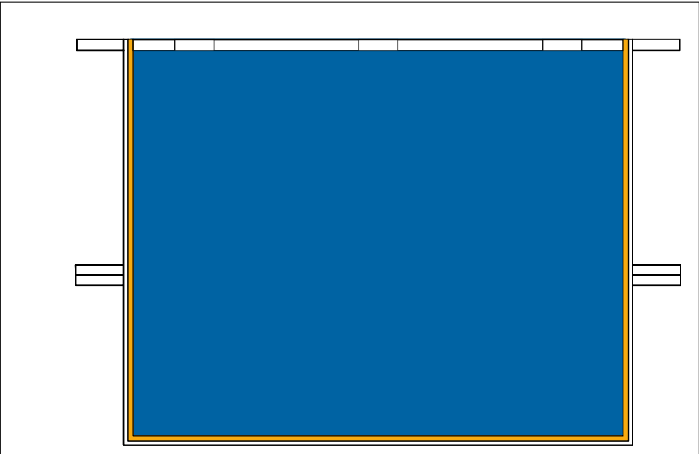
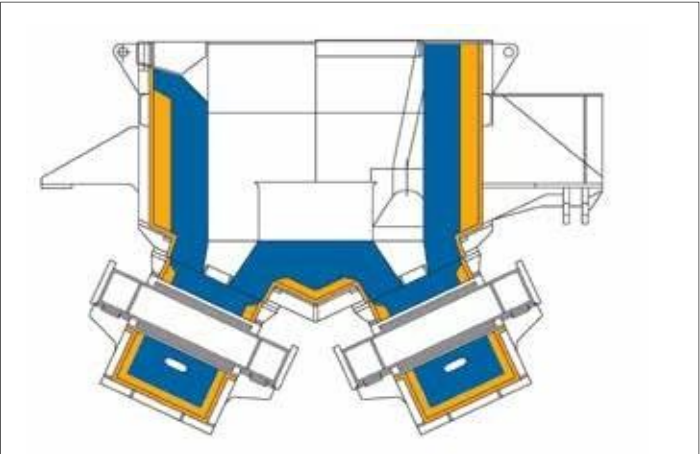
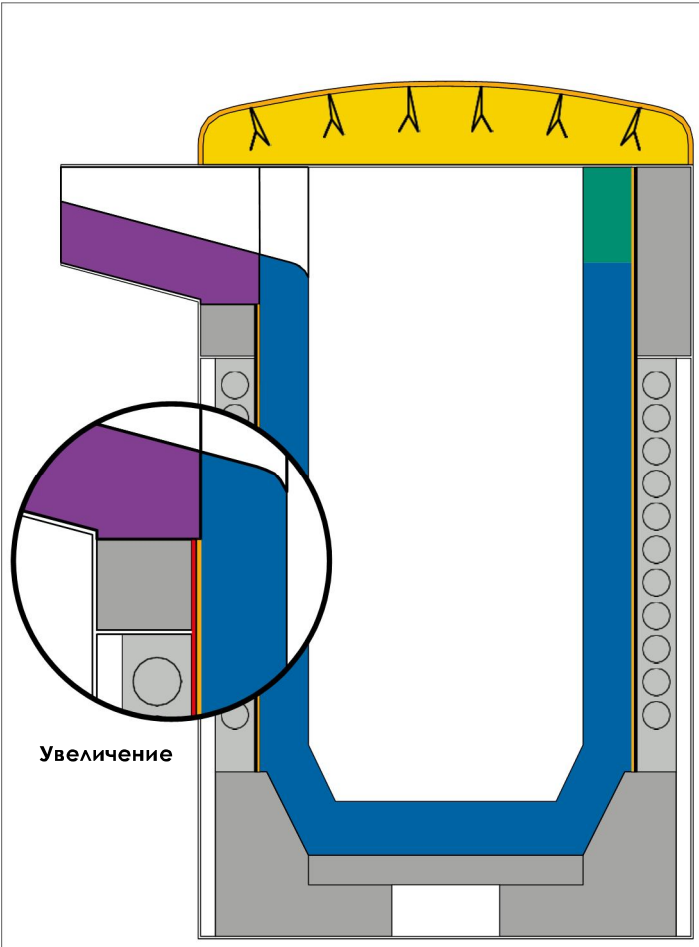
Цветные сплавы | Медь | Медные сплавы

Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	CaO	SiC	Zr ₂ O ₃			
Рабочая футеровка									
Dorit DF 4	-	98	-	-	-	-	неорг. хим.	2,1	*
Dorit DF 4 Q SP	-	96	C 1	-	-	-	неорг. хим.	2,0	1350
Dorit DF 4 G Q CU	-	92	-	-	6	-	неорг. хим.	2,1	1350
Lükor 72 NE 0-6	66	29	-	-	2	-	неорг. хим.	2,6	1550
Lükor 73 NE 0-5	50	45	-	-	2	-	неорг. хим.	2,6	1550
Lükor 74 NE	66	22	-	-	5,7	-	хим. керам.	2,4	1600
Lükor 89 NE	89	4	-	-	4	-	неорг. хим.	3,0	1500
Lükor 91 NE	91	2	-	-	4	-	неорг. хим.	3,0	1600
Lükor 512	52	2,6	-	-	10	-	хим. керам.	2,4	1400
Lükor 623	60	30	-	-	5	-	хим. керам.	2,5	1400
Lükor 911	92	2	-	-	3,9	-	неорг. хим.	3,1	1600
Lüroram X7B V	83	14	-	-	-	-	керамич.	2,8	1600
Dorit B 80 SiC	74	11	-	-	9,5	-	керамич.	2,7	1600
DoriFlow LC 1750 SiC	89	0,1	-	1,4	9	-	гидравл.	3,0	1750
DoriFlow ULC 1650 SiC	75	9	-	1,4	10	-	гидравл.	2,8	1650
DoriVib LC 1501 Z	52	24	1,8		9,8	9,5	гидравл.	2,6	1500
DoriVib LC 1601 SiC	58	33	-	2	5	-	гидравл.	2,6	1600
DoriVib LC 1602 SiC	72	20	-	1,4	4	-	гидравл.	2,8	1600
DoriVib LC 1651 Z	57	21	1,7		10	9,5	гидравл.	2,5	1650
DoriVib LC 1750 SiC	89	0,1	-	1,6	8	-	гидравл.	3,1	1750
DoriVib ULC 1650 SiC	75	9	-	1,4	10	-	гидравл.	2,8	1650
DoriVib LC 1751 SiC	85	3	-	1,4	10	-	гидравл.	3,0	1750
Обмазка индуктора									
DoriDur RC 1401 0-1 mm	82	9	-	5,7	-	-	гидравл.	2,3	1400
DoriDur RC 1800 0-1 mm	96,5	0,1	-	2,5	-	-	гидравл.	2,1	1800
DoriCast RC 1750 0-1 mm	92,5	0,3	-	5,5	-	-	гидравл.	2,5	1750
DoriFlow MC 1750 0-2 mm	95	0,5	-	3,4	-	-	гидравл.	2,9	1750
DoriFlow RC 1800 0-1 mm Tropic	96	0,6	-	2,5	-	-	гидравл.	2,8	1800
Крышка									
DoriCast RC 1450	55	38	-	4,2	-	-	гидравл.	2,1	1450
DoriCast RC 1652	85	6	-	3,4	-	-	гидравл.	2,7	1600
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	-	-	гидравл.	2,5	1550
DoriVib LC 1600	63	32	-	1,5	-	-	гидравл.	2,5	1600



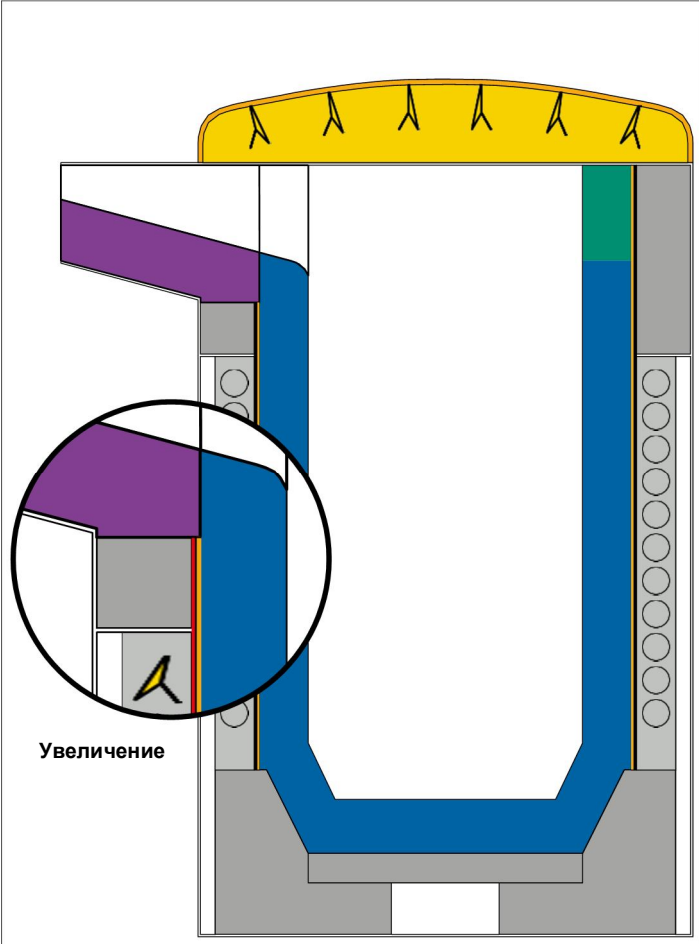
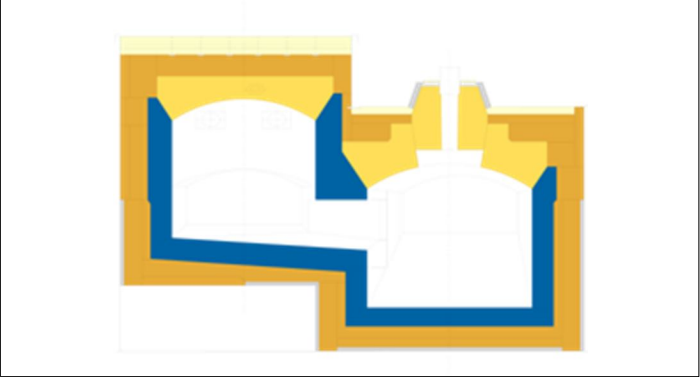
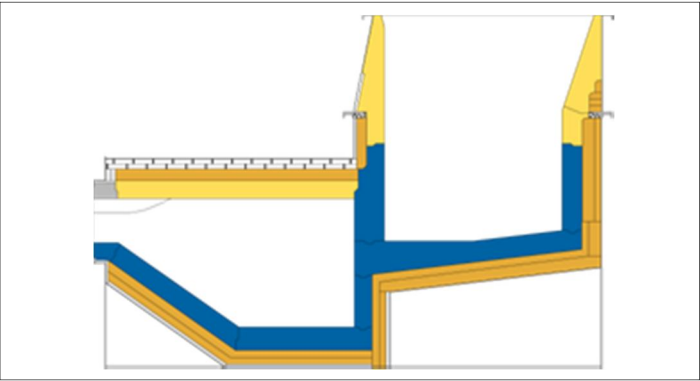
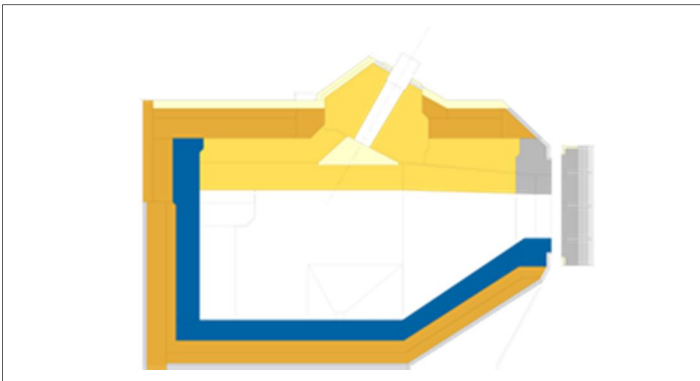
Цветные сплавы | Медь | Медные сплавы

Материал	Химический состав [%]						Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	MgO	CaO	SiC	Zr ₂ O ₃			
Керамика									
DoriCast RC 1550	59	34	-	4,6	-	-	гидравл.	2,3	1550
DoriVib LC 1550	60,6	34	-	2,3	-	-	гидравл.	2,4	1550
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	-	-	гидравл.	2,5	1550
DoriVib LC 1600	63	32	-	1,5	-	-	гидравл.	2,5	1600
DoriVib LC 1655 0-10 mm	83	12	-	1,8	-	-	гидравл.	2,9	1600
DoriVib MC 1501 0-10 mm	52	41	-	3,4	-	-	гидравл.	2,3	1500
DoriVib MC 1603	78	14	-	3,2	-	-	гидравл.	2,9	1600
Теплоизоляция									
Dorit Mica SW 0030	техническая информация по запросу								
Dorit Mica SW 0041									
Dorit Isolierkombination EL									
Dorit Isolierkombination CS EL									
Dorit Isolierkleber									
Kleber Losbil SV									
Ремонтная масса									
DoriDur RC 1450	54	33	-	7,1	-	3,4	гидравл.	2,2	1450
DoriDur RC 1600 0-3 mm	66	27	-	3,8	-	-	гидравл.	2,1	1600
DoriDur RC 1651 0-3 mm	82	7	-	5,6	-	-	гидравл.	2,3	1650
Doritect SiC	15	6,4	-	-	73	-	неорг. хим.	1,6	1700
Doritect SiC dry	15	6,0	-	-	7,3	-	гидравл.	1,1	1700
Dorupatch 70	70	20	-	-	-	-	неорг. хим.	2,5	1700
Dorupatch 80 OCR	84	9	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch 80 OCR dry	83	9	-	-	-	-	неорг. хим.	2,6	1700
Dorupatch SiC 0-1 mm	14	5	-	-	78	-	неорг. хим.	2,2	1700
Верхнее кольцо									
DoriFlow ULC 1650 SiC	75	9	-	1,4	10	-	гидравл.	2,8	1650
DoriVib LC 1602 SiC	72	20	-	1,4	4	-	гидравл.	2,8	1600
DoriVib LC 1750 SiC	89	0,2	-	1,6	8	-	гидравл.	3,1	1750
DoriVib LC 1751 SiC	85	3	-	1,4	10	-	гидравл.	3,0	1750
DoriVib ULC 1650 SiC	75	9	-	1,4	10	-	гидравл.	2,8	1650
Готовые изделия									
	по запросу								



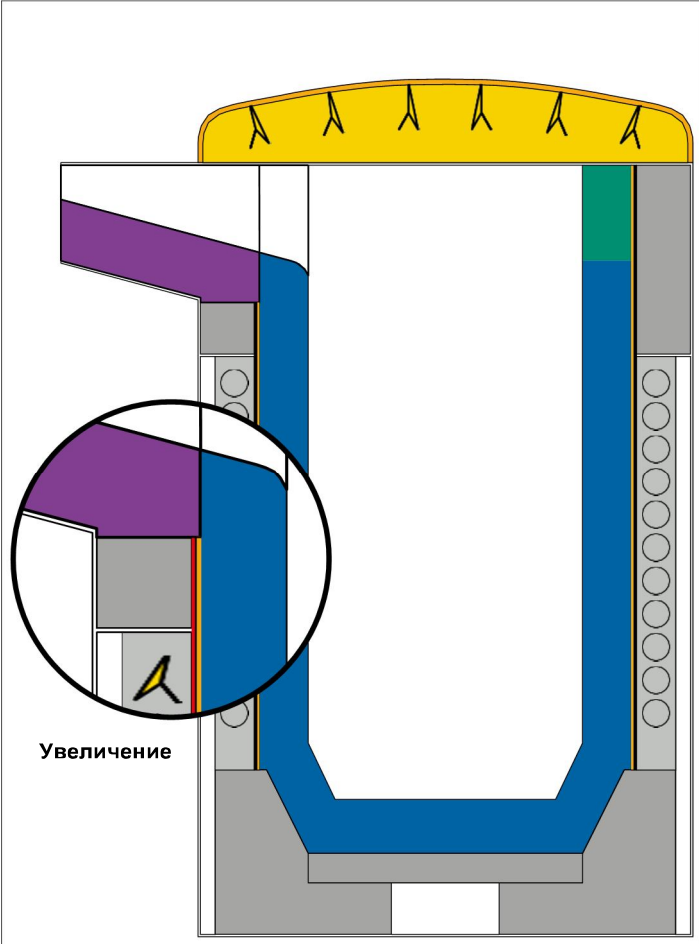
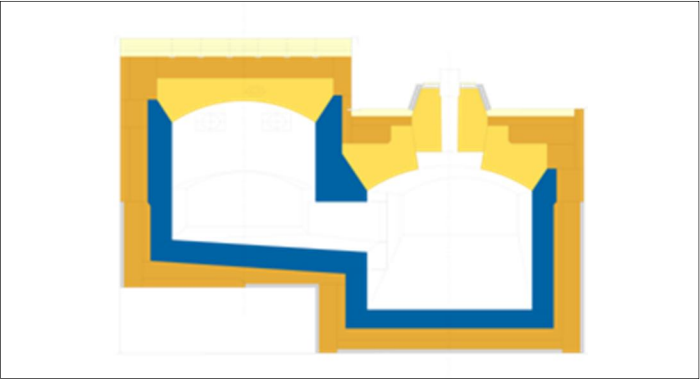
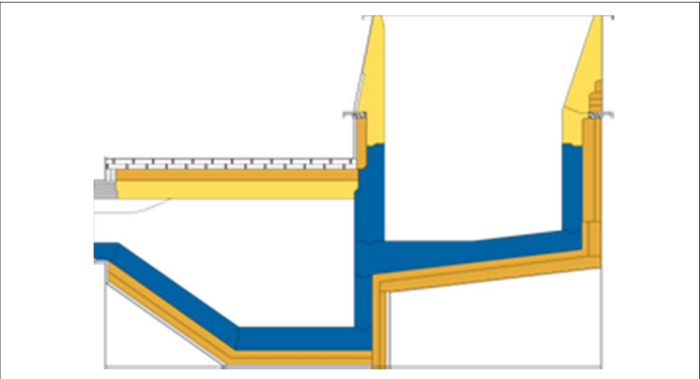
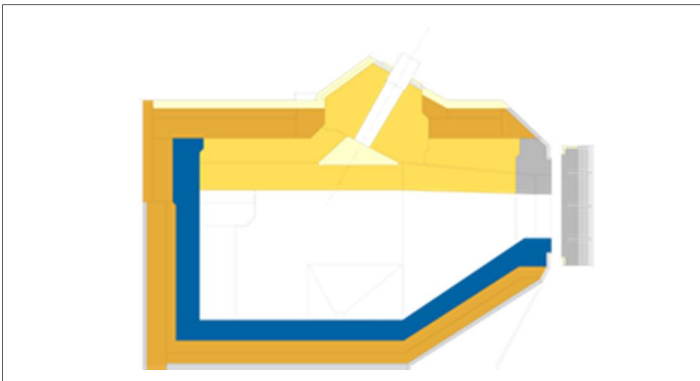
Алюминий

Материал	Химический состав [%]				Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	BaO	CaO			
Рабочая футеровка							
Dorit 1450 AL-V	45	33	9	-	неорг. хим.	2,4	1450
Lü Alnisit I ATP V	25	63	6	-	керамич.	2,2	1200
Lükor 86 AL	86	3,4	2,6	-	неорг. хим.	3,0	1400
DoriVib LC 1400 AL	84	3	6	2,5	гидравл.	3,0	1400
DoriVib MC 1200 AL	47	37	4,8	3,8	гидравл.	2,4	1200
DoriVib MC 1350 AL	61	24	6	2,8	гидравл.	2,7	1350
DoriVib MC 1395 AL	81	7	-	4	гидравл.	2,9	1400
DoriGun MC 1201 AL	50	33	6	5,8	гидравл.	2,1	1200
DoriGun MC 1400 AL-HR	82	1,3	6	5,6	гидравл.	2,7	1400
Обмазка индуктора							
DoriCast RC 1750	92,5	0,3	-	5,5	гидравл.	2,5	1750
DoriDur RC 1401	82	9	-	5,7	гидравл.	2,3	1400
DoriDur RC 1800	97	0,1	-	2,5	гидравл.	2,1	1800
DoriFlow MC 1750	95	0,5	-	3,4	гидравл.	2,9	1750
DoriFlow RC 1800 Tropic	96	0,6	-	2,5	гидравл.	2,8	1800
Крышка							
DoriCast RC 1450	55	38	-	4,2	гидравл.	2,1	1450
DoriVib MC 1200 AL	47	37	4,8	3,8	гидравл.	2,4	1200
DoriVib MC 1630	78	14	-	3,2	гидравл.	2,9	1600
Шахта							
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	гидравл.	2,1	1550
DoriVib LC 1601	86	10	-	1,2	гидравл.	2,9	1600
DoriVib LC 1655 0-10 mm	83	12	-	1,8	гидравл.	2,9	1600
DoriVib MC 1603	78	14	-	3,2	гидравл.	2,9	1600
Горелка							
Dorit B 801	84,1	7,2	-	-	неорг. хим.	2,9	1650
Dorit C 801	93	1,4	-	-	неорг. хим.	3,2	1650
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	гидравл.	2,5	1550
Дверь							
DoriVib LC 1550	60,6	34	-	2,3	гидравл.	2,4	1550
DoriVib MC 1501 0-10 mm	52	41	-	3,4	гидравл.	2,3	1500



Алюминий

Материал	Химический состав [%]				Связь	Плотность [т/м³]	Tmax [°C]
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	BaO	CaO			
Фундамент							
DoriVib MC 1501 0-10 mm	52	41	-	3,4	гидравл.	2,3	1500
DoriVib LC 1600	63	32	-	1,5	гидравл.	2,5	1600
DoriVib LC 1598	58	38	-	2,4	гидравл.	2,5	1550
DoriVib MC 1603	78	14	-	3,2	гидравл.	2,9	1600
Теплоизоляция							
DoriGun FL 1250 G/C	41	42	-	12	гидравл.	1,1	1220
DoriGun FL 1350 G/C	43	43	-	11	гидравл.	1,0	1350
Изоляционный кирпич	техническая информация по запросу						
Щелочно-силикатное волокно							
Dorit Isolierplatten 1000 MP							
Dorit Mica SW 0041							
Dorit Isolierkombination CS EL							
Dorit Isolierkleber							
Kleber Lobsil SV							
Ремонтная масса							
Doritect AL dry	89	-	-	-	неорг. хим.	0,8	1600
Doritect Al 1	83	8	6	-	неорг. хим.	2,3	1400
Doritect Al 2	81	8	6	-	неорг. хим.	2,1	1400
Doritect SiC	15	6,4	SiC 73	-	неорг. хим.	1,6	1700
Dorupatch 72 AL 0-1 mm	72	5	6	-	неорг. хим.	2,5	1250
Dorupatch SiC 0-1 mm	14	5	SiC 78	-	неорг. хим.	2,2	1700
DoriDur RC 1201 AL	70	5,7	8,5	5,8	гидравл.	2,4	1200
Doribond 1600 AL	84	5,5	-	-	неорг. хим.	2,8	1600
Готовые изделия							
	по запросу						



Футеровочные инструменты DFP для индукционных тигельных печей, ковшей и др. агрегатов



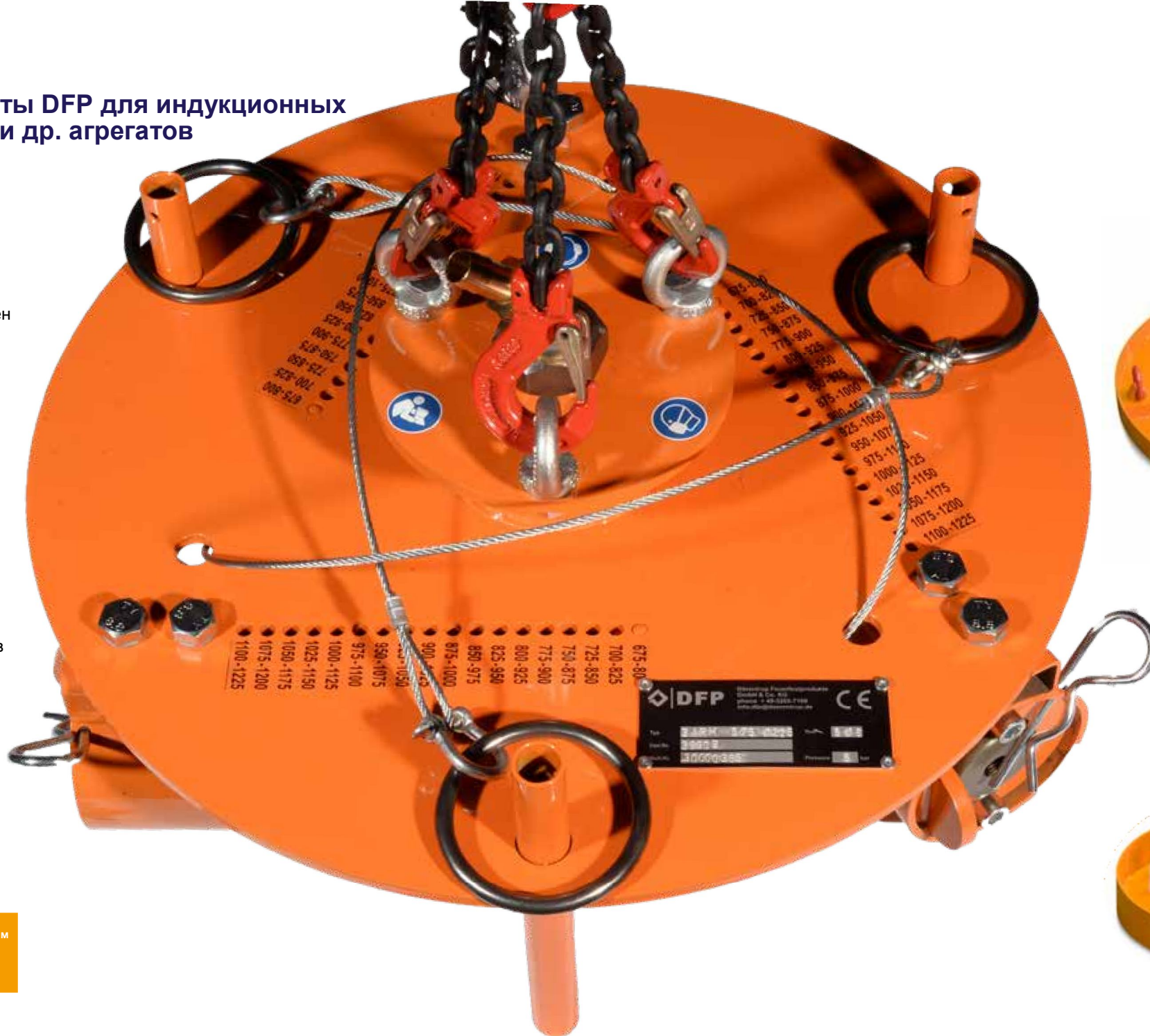
Вибратор для стенок:

Вибраторы используют эффект удара и имеют рукава, каждый из которых снабжен регулируемым рукавным блоком. В зависимости от размера печи доступны 2-рукавные или 3-рукавные вибраторы.

Вибраторы приводятся в действие сжатым воздухом и соединимы с любой линией подачи сжатого воздуха, не менее 6 бар.

- блок автоматической подачи масла
 - > более длительный срок службы
- блок измерения давления воздуха
 - > гарантия безопасного уплотнения
- улучшенный материал всех компонентов
 - > более длительный срок службы
- улучшенное крепление вибрационных блоков
 - > увеличенная мощность
- простота в обращении
- легкая и безопасная регулировка с помощью поперечной линейки
- контроль качества продукции
 - > номер модели и заводская табличка

Информация:
Принцип действия соответствует действующим инструкциям DFP. Благодаря дальнейшим разработкам возможны модификации дизайна наших футеровочных инструментов.



Подовый вибратор:

Набивка подины может быть осуществлена с помощью вибратора с подовой плитой, оснащенной пневматическим вибратором.

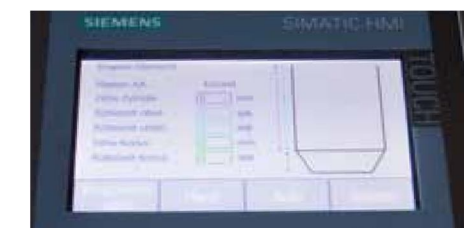


Новый сервисный блок DFP с многофункциональной стойкой.

- Оптимальная защита для сервисного блока
- Вешалка для воздушной трубки и электрического кабеля
- Стойка для блока управления подъемного устройства
- Простое управление давлением воздуха
- Встроенный фильтр
- Эргономичная и безопасная рабочая высота

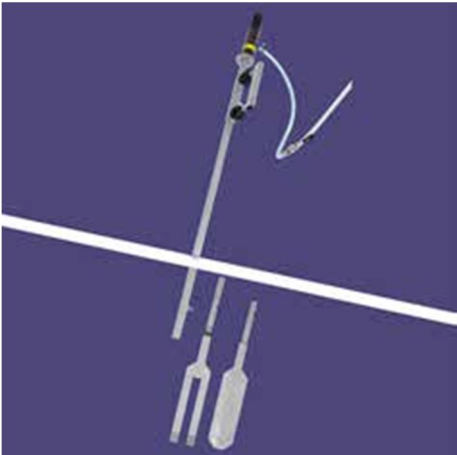
Новое подъемное устройство DFP.

- Совмещенный кран
- 10 программ управления
- Автоматическая регулировка высоты подъема
- Задаваемая установка через систему управления
- Длина рамы от 500 до 2.000 мм
- Грузоподъемность макс. 500 кг
- Контроль качества продукции (заводская табличка)
- Качественные компоненты (среди них Siemens)
- Качественное крепление





Вибратор на сжатом воздухе:
Устройство приводится в действие шаровым воздушным вибратором с высокой частотой и м.б. использовано вместе с вилкой и подовой плитой. Вибратор управляется вручную и особенно удобен для набивки сухих огнеупоров, которые должны быть заполнены слоями 100-120 мм.



Вспомогательный смешивающий вибратор:
Устройство применяется для виброуплотнения смеси при засыпке. Кроме того, его можно использовать для предуплотнения конусной и боковой стенки при стандартной футеровке.



Электрический ручной вибратор:
Вибрационный эффект передается на прямоугольную опорную плиту через трубку (длиной не более 1000 мм). Данный инструмент особенно удобен для маленьких печей и для утрамбовки нейтральных и основных сухих масс. Засыпанный слой не должен превышать в высоту 60 мм.



Трамбовочный инструмент для влажной массы:
Возможны различные размеры: ST 1 / ST 2
В коротком или удлиненном исполнении, а также с глушителем



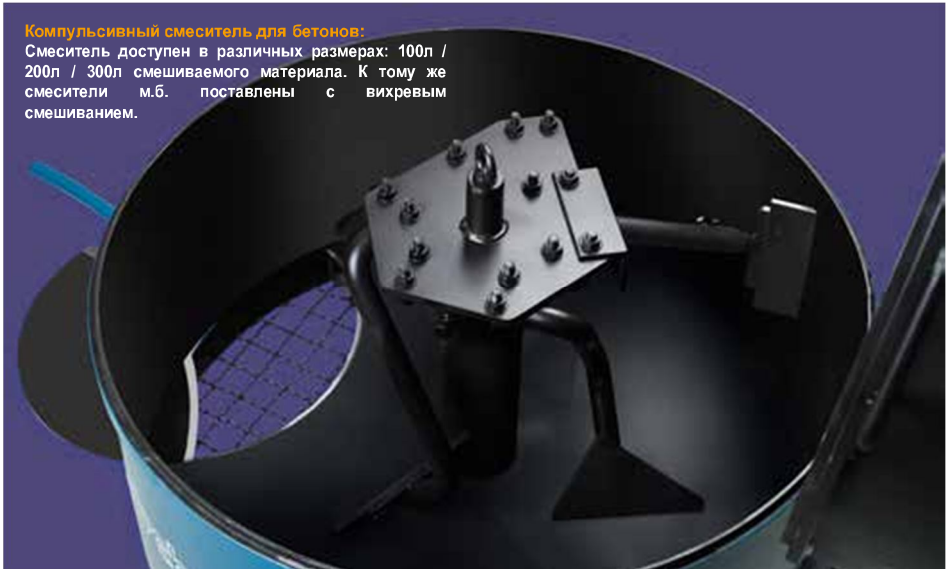
Глубинный вибратор:
Доступны следующие диаметры: 35 мм / 55 мм
Глубинный вибратор работает с давлением сжатого воздуха в 6 атмосфер



Ручной импульсивный смеситель В7:
Для смешивания небольших количеств



Подъемное устройство для тигля:
Этот инструмент м.б. использован для транспортировки и установки готового тигля



Импульсивный смеситель для бетонов:
Смеситель доступен в различных размерах: 100л / 200л / 300л смешиваемого материала. К тому же смесители м.б. поставлены с вихревым смешиванием.

Чугун | Сталь | Цветные сплавы

Все преимущества (кратко):

Готовые тиглы для индукционных печей дают множество решающих преимуществ, особенно высокую экономическую эффективность. Они быстро устанавливаются и быстро извлекаются. Сокращение времени, необходимое для установки и удаления, приводит к значительному повышению производительности плавильной печи.

Следует также упомянуть о пользе для безопасности труда. При использовании готовых тиглей требуется обратная засыпка смеси, которая не содержит мелких частиц кварца, которые в свою очередь представляют опасность для здоровья персонала во время футеровки печи.

Ассортимент нашей продукции включает готовые тиглы DORIT для плавки железа, стали и медных сплавов в печах емкостью до 3,5 тонн.

Индукционная тигельная печь: Формирование зоны огнеупорной футеровки в течении кампании плавки

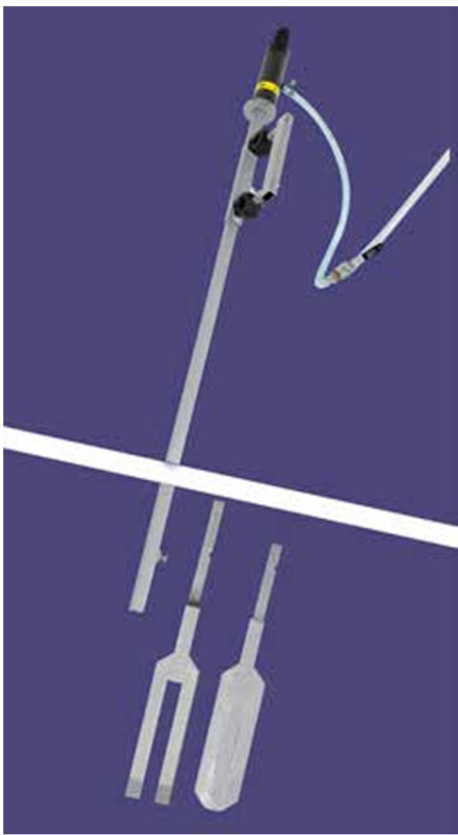
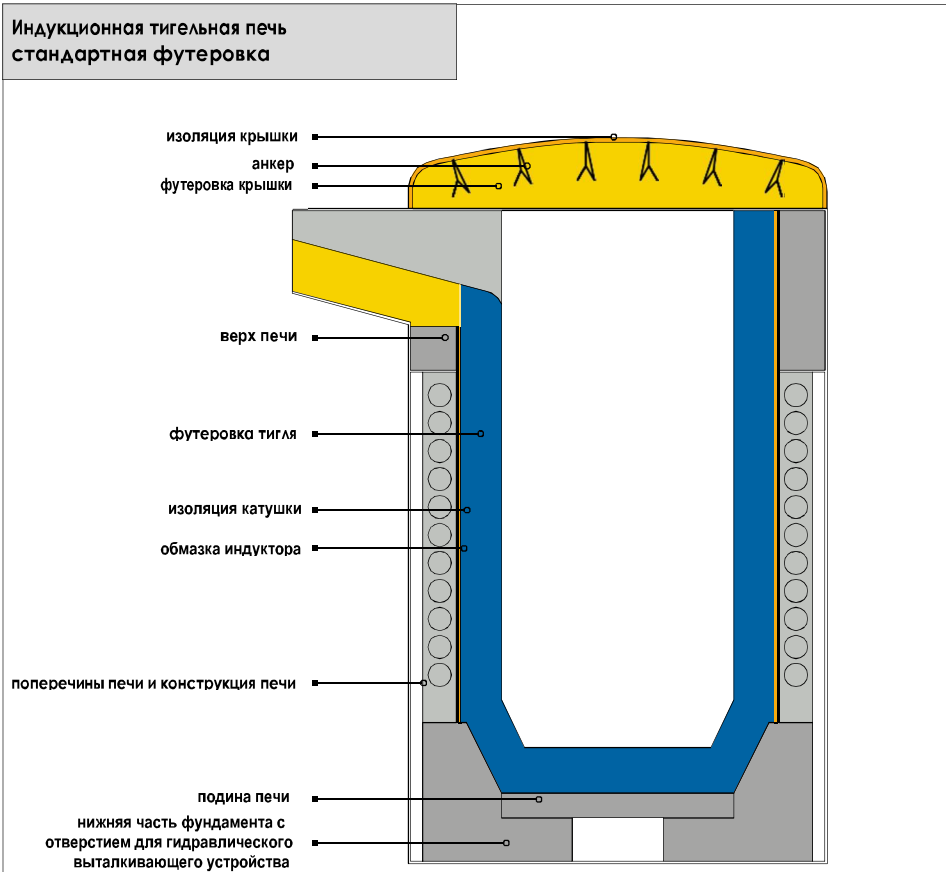
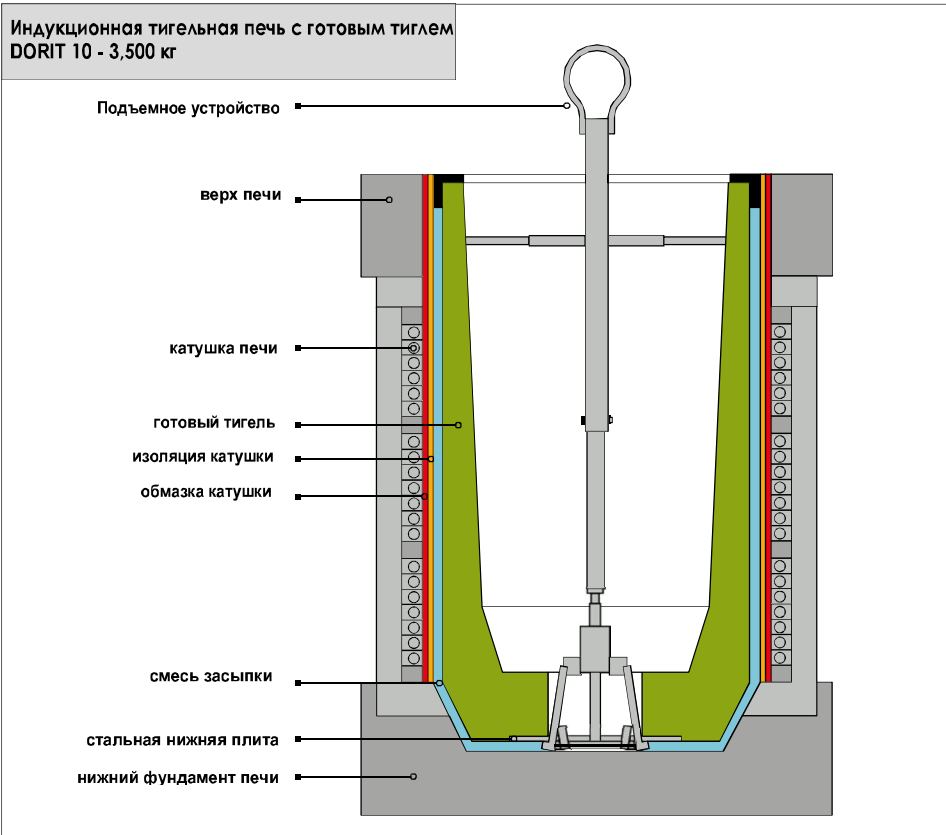
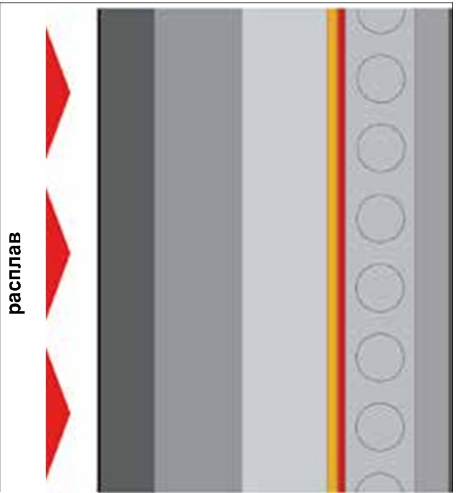


Рис. 1: Вспомогательный смешивающий вибратор



Рис. 2: Грузоподъемное устройство для тигля

Рис. 1: Вспомогательный смешивающий вибратор:

Устройство применяется для виброуплотнения смеси при засыпке. Кроме того, его можно использовать для предуплотнения конусной и боковой стенки при стандартной футеровке.

Рис. 2: Подъемное устройство для тигля:

Этот инструмент м.б. использован для транспортировки и установки готового тигля.

Рис. 3: Подъемное устройство для тигля с захватом:

Если нет выталкивающей системы вы можете использовать этот инструмент для извлечение тигля из печи.



Рис. 3: Подъемное устройство для тигля с захватом



Монтаж: быстрый и простой.



Печь должна быть очищена и обмазка индуктора проверена



Перед тем как установить готовый тигель DORIT, наклейте изоляцию и насыпьте подушку для тигля



Затем вставьте готовый тигель DORIT с помощью подъемного устройства



Извлеките подъемное устройство



Установите донную антенну



Подъемное устройство без нижней стальной плиты



Подъемное устройство с нижней стальной плитой



Установите готовый тигель посередине печи



Зафиксируйте тигель смесью для засыпки используя вспомогательный вибратор



Заполните монтажное отверстие специальной смесью и виброуплотните



Подготовьте разливочный желоб



Футеровка готова к спеканию

Ввод в эксплуатацию: готово в течение 3 часов.



Индуктивно со стартовым блоком или кусковым материалом



С горелкой и жидким спеканием

Удаление: легко и эффективно.



Верхнее кольцо тигля удаляется пневматическим молотком



Тигель готов к выдавливанию



Тигель выдавливается гидравлическим выталкивателем

Если не предусмотрена система выдавливания, вы можете очистить центр подины тигля от футеровки. После вы можете зафиксировать тигель подъемным устройством под стальной нижней плитой, а затем извлечь отработанный тигель из печи.