

Analysenvorschrift Aluminium

HALBERG GUSS

Verteiler: Aluminium-Versuchsgießerei (1x Ofenbühne, 1x Spektrometer)

Gültig ab: 05.04.2013

erstellt: MDE-EWS, C. Michels

Rev. 3

Identnummer	Kunde	Produktbezeichnung
5004438	HG	Zyl K-Geh I12-002

Gießtemperatur [°C]		725 - 730 - 740
Dichteindex [%]	(Warmhalteofen)	0,00 bis 1,00
Veredelung [K]	(Warmhalteofen)	5 bis 15
Kornfeinung [K]	(Warmhalteofen)	keine Angabe

Analyse aus Schmelzofen		Analyse aus Warmhalteofen	
Temp.	800 - 850 - 950	Temp.	740 - 755 - 780
Si	7,50 - 10,50 - 11,00	Si	10,30 - 10,50 - 11,00
Cu	2,50 - 3,30 - 3,40	Cu	3,20 - 3,30 - 3,40
Mg	0,00 - 0,35 - 0,45	Mg	0,32 - 0,35 - 0,45
Fe	0,00 - 0,30 - 0,45	Fe	0,00 - 0,30 - 0,45
Mn	0,16 - 0,17 - 0,25	Mn	0,16 - 0,17 - 0,25
Ti	0,08 - 0,10 - 0,18	Ti	0,08 - 0,10 - 0,18
Zn	0,20 - 0,30 - 0,50	Zn	0,20 - 0,30 - 0,50
Ca	max. 0,005	Ca	max. 0,005
Sb	max. 0,005	Sb	max. 0,005
P	max. 0,005	P	max. 0,005
Sr	max. 0,0280	Sr	0,0280 - 0,0300 - 0,0340

Besondere Anweisungen:

1. schwarze Werte = Zielwert // blaue Werte = Sperrgrenzen
2. Warmhalteofen sauber Abkrätzen
3. Gießlöffel zur Probennahme therm. Analyse/Dichteprobe vorwärmen
4. Sonstige Elemente einzeln < 0,05% // Sonstige Elemente Insgesamt in Summe < 0,25%
5. Strontium-Zugabe im Warmhalteofen *10 Minuten vor Ende Impellerprozess*
6. Nach Strontium-Zugabe mindestens 10 Minuten warten bis Entnahme Spektrometerprobe
7. Mangan-Eisen-Verhältnis: 0,52 bis 0,67
8. Spektrometer mit Kontrollprobe BAM M315 mindestens einmal am Tag überprüfen