

**Entlüftungsprobleme
wegblasen**

Eugen Weil
EWIS
Industrie-Service



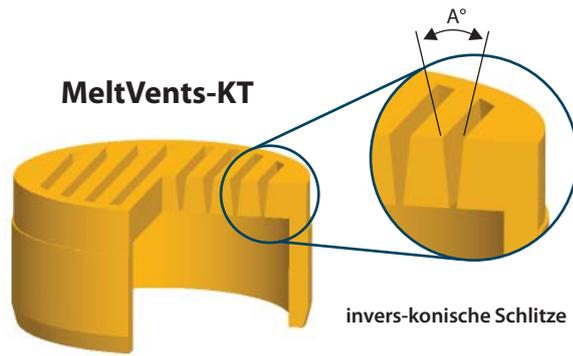
MeltVents-KT

Niederdruck- und Kokillengießverfahren

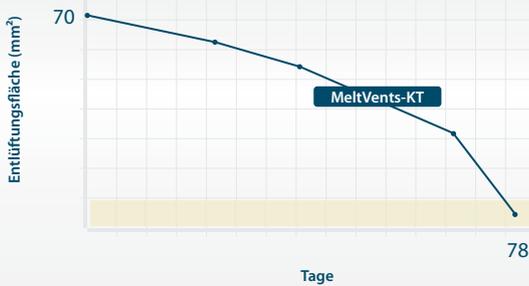
- *Maximale Widerstandsfähigkeit gegen das Zusetzen der Entlüftungsdüse mit Aluminium*
- *Längere Lebensdauer der Entlüftungsdüse*
- *Bessere Qualität des Gussteiles*
- *Höhere Produktivität der Kokille*



Die Düsen „MeltVents-KT“ erhöhen die Produktivität der Dauerformen wie keine andere Entlüftungsdüse. Sie verfügen über exklusive, invers-konische Schlitze (patentiertes System), die das Verbinden des Aluminiums mit der Düse vermeidet bzw. vermindert.



Widerstandsfähigkeit gegen Zusetzen



Ein Versuch im Schwerkraftguss mit fünf Entlüftungsdüsen Ø 10mm zeigt die hohe Leistungsfähigkeit der MeltVents-KT gegen das Zusetzen der super-konischen Schlitze mit Aluminium.

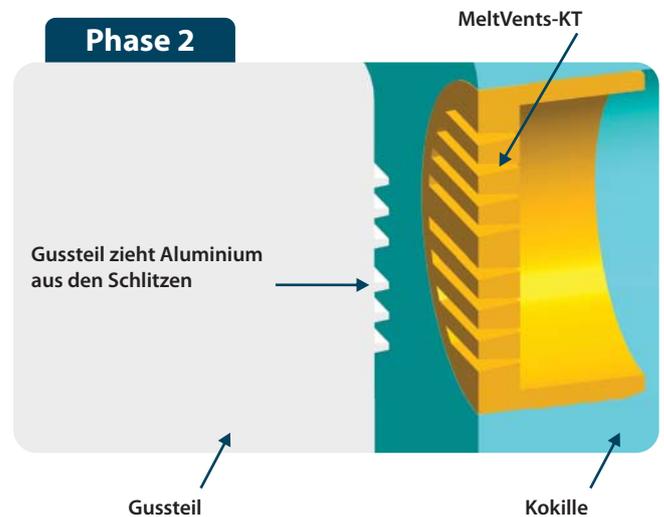
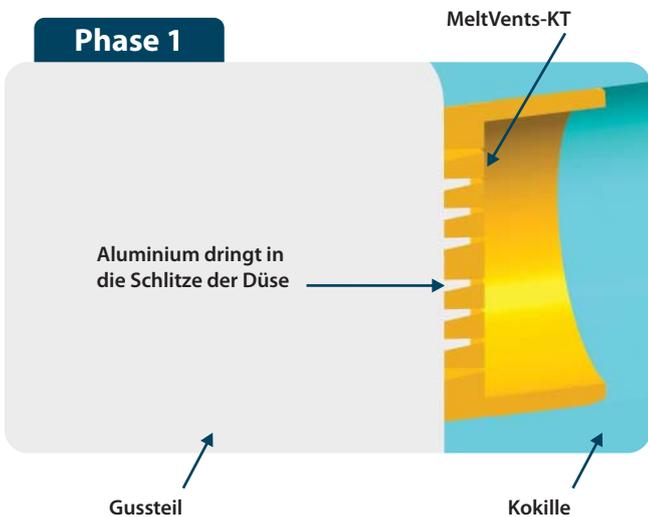
Schnittdarstellung des Aluminium-Gussprozess

Phase 1 - Formfüllung:

Der Moment, wenn das Aluminium während der Formfüllung leicht in die invers-konischen Schlitze der „MeltVents-KT“ eindringt.

Phase 2 - Entnahme des Gussteils:

Bei der Entnahme zeigt sich, dass durch die besondere Konzeption, das Aluminium nicht die Schlitze der „MeltVents-KT“ zusetzt.



☰ MeltVents-KT

Düsen für den Niederdruck- und Kokillenguss

Die MeltVents-KT Entlüftungsdüsen für den Niederdruck- und Kokillenguss werden aus einer Bronze-Aluminum Legierung hergestellt. Es handelt sich um eine Hochleistungslegierung, da sie:



- ☰ besonders für den Einsatz bei hohen Temperaturen geeignet ist. Daher wird sie unter anderem auch zur Herstellung von Gießkolben verwendet.
- ☰ eine um etwa 250 % höhere Wärmeleitfähigkeit im Vergleich mit Edelstahl hat. Diese Eigenschaft erlaubt der MeltVent-KT Entlüftungsdüse den Abkühlprozess des Aluminiums zu beschleunigen. So wird das Fließvermögen des Aluminiums reduziert und ein Eindringen in die Schlitze verhindert.

Vorteile:



- 1 ☰ **Maximale Widerstandsfähigkeit gegen das Zusetzen der Entlüftungsdüse mit Aluminium**
- 2 ☰ **Längere Lebensdauer der Entlüftungsdüse**
- 3 ☰ **Bessere Qualität des Gussteiles**
- 4 ☰ **Höhere Produktivität der Kokille**

Standardabmessungen:

Ideal für Niederdruckgießen:

Schlitzweite: 0,1 mm

Artikel-Nr.	Durchmesser	Höhe
KTM10H10-06	6 mm	10 mm
KTM10H10-08	8 mm	10 mm
KTM10H10-10	10 mm	10 mm
KTM10H10-12	12 mm	10 mm
KTM10H10-14	14 mm	10 mm
KTM10H10-16	16 mm	10 mm
KTM10H10-20	20 mm	10 mm

Ideal für Schwerkraftgießen:

Schlitzweite: 0,2 mm

Artikel-Nr.	Durchmesser	Höhe
KTM20H10-04	4 mm	10 mm
KTM20H10-05	5 mm	10 mm
KTM20H10-06	6 mm	10 mm
KTM20H10-08	8 mm	10 mm
KTM20H10-10	10 mm	10 mm
KTM20H10-12	12 mm	10 mm
KTM20H10-14	14 mm	10 mm
KTM20H10-16	16 mm	10 mm
KTM20H10-20	20 mm	10 mm

Die von Ihnen benötigte Ausführung hier nicht aufgeführt? Sprechen Sie uns an! **Weitere Ausführungen auf Anfrage.**

Eugen Weil Industrie-Service e.K.
Ohmstrasse 1
35315 Homberg/Ohm
Germany

Telefon: +49 / 66 33 / 8 26
Telefax: +49 / 66 33 / 57 73
E-Mail: info@ewis.eu
Internet: www.ewis.eu



Gießerei- & Modellbaubedarf | **SHALCO Ersatzteile** | **Pneumatik** | **Hydraulik** | **Industriebedarf**