



RUDARSKO-TOPIONIČARSKI BASEN BOR GRUPA  
TOPIONICE I RAFINACIJE BAKRA BOR DOO

### FABRIKA BAKARNE ŽICE

19210 Bor, Save Kovačevića bb, Srbija,  
Tel. 030 432522 Fax. 030 434695 e-mail: fbz@ptt.rs

F B Z

Za: Miroslava Paunova

Od: Dragane Tančić

Fax: 023 561 668

Datum: 18.06.2010.

Firma: JUGOISTOK

Mesto:

Predmet: MASA ZA INDUKTORE, MASA ZA TORKETIRANJE, OZID PEĆI

Molimo Vas da za potrebe Fabrike bakarne žice date ponudu sledećeg vatrostalnog materijala :

#### 1. Vatrostalni materijal za ozidavanja peći za topljenje prema crtežu.

Do sada smo koristili vatrostalni materijal Švedske firme Hegenes i korišćeno je sledeće:

- Fazonska i normalnog oblika opeka na bazi mase Alumo60A
- Fazonska i normalnog oblika opeka na bazi mase Krona
- Fazonska i normalnog oblika opeka na bazi mase Porsil G
- Masa 310 Alumo LH
- Masa H-44
- Cement 215 Alumo A
- Cement H23
- Cement H15
- Keramička vlakna

Karakteristike :

**ALUMO 60A :** visoko aluminozna cigla na bazi andalusita i sintetičkog milita

topl. provodljivost W/mK

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	62,5%	
SiO <sub>2</sub>	36 %	
CaO	0,2%	na 500°C 2,2
TiO <sub>2</sub>	0,4 %	na 750°C 2,5
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,5%	na 1000°C 2,3
Alkali	0,5 %	na 1200°C 2,5

**Krona X –opeka na bazi šamota :**

topl.provodljivost W/mK

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	37%	
SiO <sub>2</sub>	57%	
CaO	0,4%	na 500°C 1,6
TiO <sub>2</sub>	1,8 %	na 750°C 1,6
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1,7%	na 1000°C 1,6
Alkali	1,4 %	na 1200°C 1,7

**Porosil G izolaciona cigla**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	35%
SiO <sub>2</sub>	58%
CaO + MgO	0,4%
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2%

**Masa H44 na bazi šamota (castable )**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	52%	
SiO <sub>2</sub>	38%	
CaO	6%	na 500°C 1,1
TiO <sub>2</sub>	1,7 %	na 750°C 1,0
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1,4%	na 1000°C 1,0
Na <sub>2</sub> O+K <sub>2</sub> O	0,3 %	na 1250°C 1,2
Veličina zrna 0-5mm		

**ALUMO A LH na bazi šamota**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	55%
SiO <sub>2</sub>	40%
CaO	0,1%
TiO <sub>2</sub>	2,2 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1,2%
Na <sub>2</sub> O+K <sub>2</sub> O	1,0%

**H 15 suvi cement na bazi šamota**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	38%
SiO <sub>2</sub>	54%
CaO	0,4%
TiO <sub>2</sub>	1,8 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1,8%
Na <sub>2</sub> O+K <sub>2</sub> O	4,5%

Interesuje nas ozid peći koji će odavati minimalne količine energije jer usled odavanja toplote trenutno trošimo oko 600kW/h.Uz ovaj zahtev šaljem Vam i crtež peći.

**2. Masu za ispunu induktora**

Do sada smo koristili vatrostalnu masu firme Högenes pod nazivom VICTOR 75 sledećeg sastava i karakteristika :

Max. temperatura rada 1750°C.

Hemijski sastav prema DIN 51070:

SiO<sub>2</sub> 8%

TiO<sub>2</sub> 2,4%

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 75%

Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 0,6%

SiC 13,5%

Gustina u rastresitom stanju : 2,8 kg/dm<sup>3</sup>

Potrebna količina za masu za induktore sa gore navedenim karakteristikama je 2400kg. Uz gore navedenu masu koristili smo učvršćivač Hardener 913 Victor 75.

**3. Ponudu za Masu za torkotiranje dela ozida-procesnog prostora iznad jednog induktora**

Pozdrav



Tehnički rukovodilac

*D. Tancić*  
mr. Dragana Tancić, dipl. ing. met.