

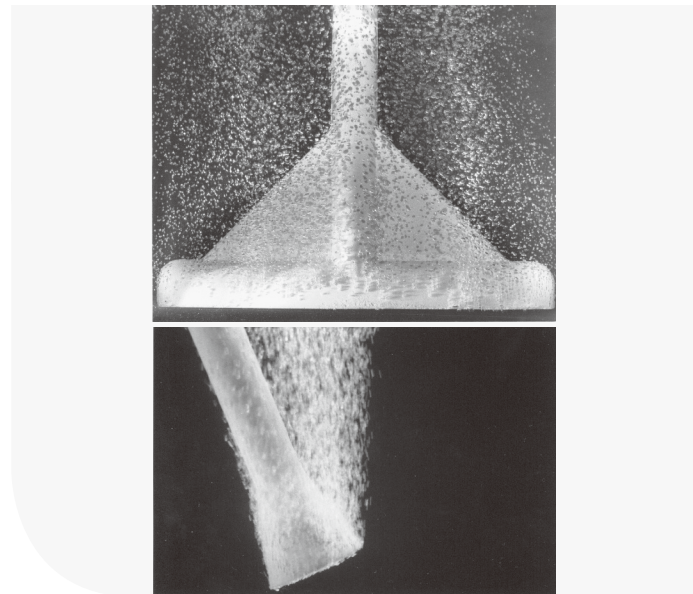
# パイロディフューザー

## アルミニウム合金用ガス吹込管

パイロディフューザーはオープンエンドの吹込管より効率的に脱ガス処理が可能です。処理効率が高いため、吹込みに使用するアルゴンや窒素ガスの使用量を抑えることができます。

写真の水モデルのような細かい泡を分散させるため、効率よく脱ガス処理ができます。  
(水とアルミニウム溶湯の粘度は非常に近いいため、水モデルを示しています。)

材質の Pyrocast FS73AL は溶融シリカ質の耐火物で、アルミニウム溶湯に対して非濡れ性です。高強度の材質で耐摩耗性、耐熱衝撃性に優れます。



### 特性

先端形状	L型、T型、ベル型
L字幅-mm (in)	305 (12)
T字幅-mm (in)	457 (18)
ベルボトム直径-mm (in)	102 (4)
全長-mm (in)	460, 610, 910 (18, 24, 36)
推奨ガス圧- kPa (psi)	48 - 103 (7-15)
流速- L/min at 68,9 kPa(10 psi)	28

### 特徴

- ・アルミニウム溶湯に対して安定です。
- ・高い熱衝撃耐性を持ちます。
- ・黒鉛のチューブに比べ4～5倍高寿命です。
- ・非濡れ性の表面のため、ドロスが付着しにくい。

### 用途

- ・サイドウエル
- ・るつぼ
- ・その他脱ガス処理が必要な小型の炉など

### 使用方法

1. 接続: 接続部は 1/2-14NPT おねじ (L=3/4") です。必要に応じて、継手をご用意ください。
2. 予熱: 溶湯直上で4時間保持してください。乾燥炉を使用する場合は 350°C で3時間予熱をしてください。
3. 使用: ガスを送りながらゆっくりと浸漬してください。このとき炉床から 100～150 mm 離してください。
4. 引き上げ: 一度溶湯に入れたチューブは浸漬したままにすることをお勧めします。引き上げる場合はガスを出したままゆっくりと引き上げてください。引き上げたあとは1分間ガスを出したままにしてください。冷めるまでは吊るしたままにしてください。急冷したり、地面に置くことは避けてください。熱衝撃により破損する恐れがあります。

