

Jak vybrat nejvhodnější filtr

Pro šedou litinu a barevné kovy doporučujeme filtry z hmoty **PYROSTAT**, kterou lze použít až do teploty 1500°C. Jedná se o keramickou hmotu, jejíž hlavními výrobními složkami jsou SiO₂ a Al₂O₃. Pro tyto kovy jsou vhodné otvory od pr. 1,5 mm do 2,3 mm (odpovídá přibližně perezitě pěnových filtrů PPI 30 – PPI 15), ve výškách od 9,5 mm do 22 mm (dle velikosti a možnosti daného typu filtru).

Pro tvárnou litinu doporučujeme filtry z hmoty **PYROSTAT**, kterou lze použít až do teploty 1500°C. Jedná se o keramickou hmotu, jejíž hlavními výrobními složkami jsou SiO₂ a Al₂O₃. Pro tento kov jsou vhodné otvory od pr. 2,0 mm do 2,8 mm (odpovídá přibližně perezitě pěnových filtrů PPI 20 – PPI 10), ve výškách od 12,7 mm do 22 mm (dle velikosti a možnosti daného typu filtru). V případě kritického umístění filtru nebo pro použití za maximálních tavicích teplot lze použít filtry z hmoty **RK 5**, která je primárně určená pro filtraci ocelí a lze ji používat pro teploty až do 1740°C.

Pro uhlíkové a legované oceli doporučujeme filtry z hmoty **RK 5**, kterou lze použít až do teploty 1740°C. Jedná se o keramickou hmotu, jejíž hlavní výrobní složkami je Al₂O₃. Pro tyto kovy jsou vhodné otvory od pr. 2,0 mm do 3,9 mm (odpovídá přibližně perezitě pěnových filtrů PPI 20 – PPI 5), ve výškách od 15 mm do 22 mm (dle velikosti a možnosti daného typu filtru).

Pro slitiny hliníku doporučujeme filtry z hmoty **PYRAL 15**, kterou lze použít až do teploty 850°C. Jedná se o keramickou hmotu, jejíž hlavními výrobními složkami jsou SiO₂ a Al₂O₃. Pro omezení nežádoucího ochlazovacího efektu filtru na taveninu byla snížena měrná hmotnost této hmoty o 30% proti standardní hmotě PYROSTAT. Pro tyto kovy jsou vhodné otvory od pr. 2,0 mm do 2,3 mm (odpovídá přibližně perezitě pěnových filtrů PPI 20 – PPI 15), ve výškách od 15 mm do 20 mm (dle velikosti a možnosti daného typu filtru).

Výběr vhodného filtru je pak kompromisem mezi požadovanou kvalitou odlitku, tvarovou komplikovaností odlitku, konstrukci vtokového systému, materiálu formy, požadované rychlosti lití a dalších aspektů. Mnohdy se výběr nezdaří napoprvé a teprve odzkoušením několika typů dojde k výběru toho nejefektivnějšího typu.