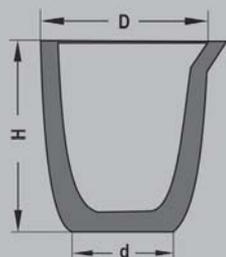


crisoles forma A crucible shape A



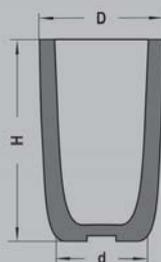
No. ca. kg Cu	H mm	D mm	d mm
A 0*	70	60	41
A 1*	90	90	55
A 5*	150	125	85
A 10	200	160	115
A 15	230	180	120
A 20	255	200	140
A 25	260	220	150
A 30	290	230	160
A 40	310	260	190
A 50	330	270	195
A 60	345	285	200
A 70	360	295	205
A 80	375	305	215
A 90	380	315	225
A 100	400	325	230
A 120	410	345	245
A 150	450	370	260
A 200	500	400	285
A 250	515	420	300
A 300	540	440	315
A 350	590	475	330
A 400	600	500	340
A 500	650	510	350
A 600	680	530	380
A 800	800	560	380
A 1000	820	635	420
A 1100	890	635	420



qualities ■ A ■ AX
■ AXO ■ AXY

crisoles forma K crucible shape K

No. ca. kg Cu	H mm	D mm	d mm
K 100	520	290	200
K 150	600	320	240
K 200	620	350	250
K 250	650	370	210
K 300	720	445	280
K 350	750	450	290
K 400	800	460	320
K 500	840	465	320
K 600	940	485	320



qualities ■ K ■ KX
■ KXO ■ KXY

qualities

crisoles forma KF crucible shape KF

No. ca. kg Cu	H mm	D mm	d mm
KF 200	770	350	260
KF 300	870	440	295
KF 500	990	485	320
KF 600	1090	485	320
KF 750	1130	540	330
KF 1000	1130	590	370
KF 1500	1130	680	395
KF 2000	1130	785	435
KF 2500	1250	800	435

qualities ■ KF ■ KFX
■ KFXO ■ KFXY



crisoles forma BU / BM crucible shape BU / BM

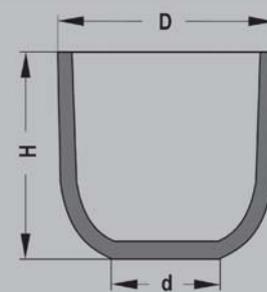
	No. ca. kg Al	H mm	D mm	d mm	h mm	
	BU 100	400	525	305	-	
	BU 125	450	525	305	-	
	BU 150	490	525	305	-	
	BU 175	550	525	305	-	
	BU 200	600	525	305	410	
	BU 200 H	760 max.	527	305	500	
	BU 210	500	615	355	-	
	BU 250	630	615	355	400	
	BU 300	700	615	355	450	
	BU 350	800	615	355	570	
	BU 350 H/3	850	615	355	-	
	BU 350 H	900	615	355	-	
	BU 500	750	775	435	450	
	BU 600	890	780	435	550	
	BU 700	1000	780	435	-	
	BU 750	880	880	350	-	
		BM 800 H/1	1000	880	350	550
		BM 800 H/4	1100	880	350	-
		BM 800 H/2	1170	880	350	-
		BM 800 H	1400 max.	880	350	-
BU 900		1000	950	440	-	
BU 900 H		1250 max.	950	440	-	



qualities ■ BU ■ BUX
■ BUXO ■ BUXY

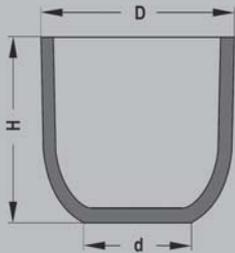
crisoles forma B / MD crucible shape B / MD

No.	equal	H mm	D mm	d mm
B 35	MD 2	345	395	200
B 50	MD 3	395	395	200
B 60	MD 4	430	395	200
B 75	MD 5	375	465	235
B 106	MD 6	400	525	255
B 125	MD 7	450	525	255
B 150	MD 9	490	525	255
B 175	MD 10	550	525	255
B 200	MD 11	600	525	255
B 225	MD 15	630	600	250
B 300	-	700	650	250
	MD 14	500	625	480
	MD 13	700	730	380



qualities ■ B/MD ■ BX/MDX

crisoles forma TP con pico crucible shape BMX / BX



No.	H	D	d
ca. kg Al	mm	mm	mm
BMX 550	750	780	435
BMX 750	880	880	350
BMX 880	880	950	440
BX 900	800	720	360
BX 901	900	720	360
BX 902	940	720	360
BX 903	1050	720	360
BX 1100	750	840	350
BX 1500	850	840	350
BX 1800	980	840	350
BX 2100	1130	840	350



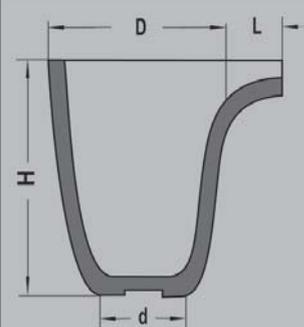
qualities

■ BMX / BX

crisoles forma TP con pico crucible shape TP with spout



No.	H	D	d	L
	mm	mm	mm	mm
TP 287	600	525	305	130
TP 387	630	615	355	160
TP 412	800	615	355	160
TP 412 H/3	850	615	355	160
TP 412 H	900	615	355	160
TP 587	900	780	435	200
TP 587 H	1000	780	435	200
TP 1500	850	840	350	200
TP 1800	980	840	350	200
TP 2100	1130	840	350	200
TP 750	880	880	350	200
TP 800	1000	880	350	200
TP 800 H/4	1100	880	350	200
TP 800 H/2	1170	880	350	200
TP 800 H	1400 max.	880	350	200
TP 900	1000	950	440	200
TP 900 H	1250	950	440	200



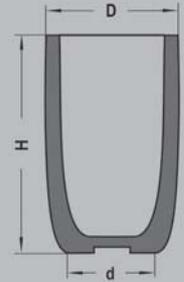
qualities

■ TP ■ TPX
■ TPXO ■ TPXY

crisoles forma TP sin pico crucible shape TP



No.	ca. kg Cu	H mm	D mm	d mm
TP 904	200	915	345	240
TP 6	300	675	420	285
TP 14	500	1015	420	255
TP 8	400	800	440	295
TP 10	540	940	440	295
TP 10 H	600	1015	440	295
TP 15	950	970	540	360
TP 15 H	1250	1050	540	360
TP 830	1260	1190	540	360
TP 980	1700	1230	680	395

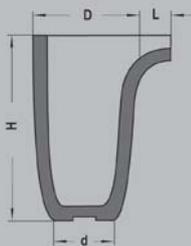


qualities ■ TP ■ TPX
■ TPXO ■ TPXY

crisoles forma TP con pico crucible shape TP with spout

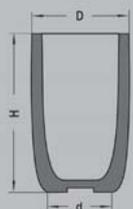


No.	ca. kg Cu	H mm	D mm	d mm	L mm
TP 173	120	490	300	235	95
TP 400	225	665	360	260	130
TP 843	300	675	420	255	155
TP 982	400	800	435	295	135
TP 89	500	740	545	325	135
TP 12	500	940	440	295	150
TP 16	900	970	540	360	160



qualities ■ TP ■ TPX
■ TPXO ■ TPXY

crisoles forma C crucible shape C



No.	H	D	d
ca. kg Cu	mm	mm	mm
C 50	370	250	180
C 60	400	255	190
C 80	440	275	205
C 100	480	295	210
C 120	520	310	230
C 150	550	330	240
C 200	600	350	250

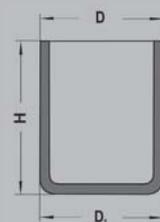


qualities ■ C

crisoles forma Z crucible shape Z



No.	ca. kg Cu	H _{max.}	D	D ₁
		mm	mm	mm
Z 111	330	530	387	383
Z 96	390	560	405	400
Z 100	735	880	425	420
Z 86	835	960	485	480
Z 79	945	980	525	495
Z 101	1200	1150	530	525
Z 182	2400	1550	620	610
Z 230	3000	1550	680	670



qualities ■ Z

Bases de carburo de silicio SiC-stands UZ / UZK

H mm	D mm						
	280	300	320	360	400	440	
50	•	•	•	•	•	•	
65	•	•	•	•	•	•	
100	•	•	•	•	•	•	
150	•	•	•	•	•	•	
200	•	•	•	•	•	•	
250	•	•	•	•	•	•	
300	•	•	•	•	•	•	
350	•	•	•	•	•	•	

Untersätze mit und ohne Zapfen.
Stands with and without spigot.





canales de colada GR launders GR

	No.	Tiegel	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k
	GR 18	TP 287	215	150	170	85	90	50	40	60	-	-
	GR 19	TP 387	275	150	170	85	90	50	40	60	-	-
		TP 412	275	150	170	85	90	50	40	60	-	-
	GR 20	TP 587	275	200	220	120	130	70	55	60	-	-
	GR 21	BU 200	400	140	190	85	130	60	260	50	90	140
	GR 22	BU 350	460	140	190	85	130	60	310	50	90	140
	GR 23	BU 600	460	180	230	120	150	80	400	70	130	180



cucharones SK plungers TC

No.	hi mm	di mm	
TC1	90	65	
TC2	120	95	
TC3	160	95	
TC4	200	120	

material clay-graphite

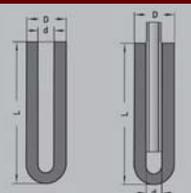


tubo de pirometro RY pyrometer tubes RY



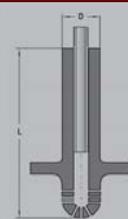
L mm		D mm	d mm
300	600	40	20
460	750	50	25
500	1000	60	30

RYE with steel tube and thread.
RYE = 1/2" ; RYE1 = 3/4" ; RYE2 = 3/8"



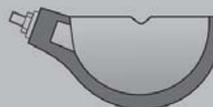
tubos desgasificantes LA degassing tubes LA

No.	L mm	D mm	thread
4	750	60	1/2"
6	1000	60	1/2"
5	1300	60	1/2"
8	1500	60	1/2"



cucharones SK ladle bowls SK

No.	Vol. Liter	thread
SK 1	0,13	M10
SK 2	0,33	M16
SK 3	0,50	M16
SK 4	0,60	M16
SK 5	0,75	M16
SK 6	1,50	M16
SK 7	1,20	M16
SK 8	2,20	M16
SK 9	3,20	M16





Temperatura de fundación de metales metal casting temperature

The furnace chamber temperatures are about 200 - 300°F above metal temperature.



Mazzola Tiegel - Grafito

- muy buena conductividad térmica
- muy buena resistencia química contra fluidos
- ▶ especialmente para mezclado de zinc y zinc destilado
- ▶ para usar en hornos a inducción

Mazzola Tiegel - Grafito IM

- muy buena resistencia a la oxidación
- muy buena resistencia química contra fluidos
- muy buena conductividad térmica
- ▶ fundición y mantenimiento de todas las aleaciones de aluminio, especialmente recomendada para los procesos de mantenimiento

Mazzola Tiegel - SiC X

- muy alta resistencia al impacto térmico
- muy buena conductividad térmica
- excelente resistencia a la oxidación
- buena resistencia química contra fluidos
- ▶ fundición y mantenimiento de aleaciones de aluminio en todos los hornos eléctricos y a gas

Mazzola Tiegel - SiC X

- muy alta resistencia al impacto térmico
- muy buena conductividad térmica
- alta resistencia a la flexión en caliente
- buena resistencia química contra fluidos
- ▶ fundición de aleaciones de metales pesados en hornos a gas
- ▶ para fundición de scrap de aluminio

Mazzola Tiegel - SiC XY

- resistencia al impacto térmico con alta resistencia a la flexión en caliente
- alta refractariedad extrema
- excelente conductividad térmica
- muy buena resistencia química frente a los flujos
- ▶ fundición de aleaciones de metales pesados en hornos a gas para fundición de scrap de aluminio

MAMMUT - Graphite

- very good thermal conductivity
- very good chemical resistance against fluxes
- ▶ especially for melting of zinc and zinc distillation
- ▶ to use in induction furnaces

MAMMUT - Graphite IM

- very good resistance against oxidation
- good chemical resistance against fluxes
- good thermal conductivity
- ▶ melting and holding of all aluminium alloys, particularly recommended mainly for holding processes

MAMMUT - SiC X

- very high thermal shock resistance
- very good thermal conductivity
- excellent resistance against oxidation
- good chemical resistance against fluxes
- ▶ melting and holding of aluminium alloys in all electric heated and fuel fired furnaces

MAMMUT - SiC XO

- very good thermal shock resistance
- very good thermal conductivity
- high hot bending strength
- very good chemical resistance against fluxes
- ▶ melting of heavy metal alloys in fuel fired furnaces
- ▶ to use for melting of aluminium scrap

MAMMUT - SiC XY

- outstanding thermal shock resistance with highest hot bending strength
- extreme high refractoriness
- excellent thermal conductivity
- very good chemical resistance against fluxes
- ▶ to use for precious metals and heavy metal alloys while highest thermal stress



guardado / storage



Almacenar en lugares secos!
Store them at dry places!



No colocar crisol adentro de otro!
Do not put one crucible inside another!

transporte / transportation



No arrastrar!
Do not roll!

instalación de crisoles / installation of the crucibles



Solo usar bases planas y redondas!
Only use plane and round stands!



Siempre mantener distancia entre crisol y horno! Usar mantas cerámicas como aislante.
Always keep distance between crucible and furnace! Use ceramic fibre blankets for insulation.



Dirección tangencial del eje del quemador.
Tangential direction of the axis of the burner.



Usar ladrillos para soportar crisol en hornos volcadores!
Use holding bricks in tilting furnace!

Cargado / charging



Solo cargar crisol cuando este se encuentre al rojo vivo. Primero poner el scrap. Después colocar los lingotes verticalmente. No dejar caer!

Only charge a crucible when it is red hot. Firstly put returns. Then set ingots vertically on it. Do not throw!

Fundido / melting



Prestar atención a las instrucciones de calentado! Con buena aislación, se puede evitar pérdida de calor y un incremento en la vida del crisol.
Pay attention to heat up instruction! With good insulation of the furnace you can avoid losses of heat and increase the crucible life.

tratamiento de fundido / treatment of melting



Prestar atención a las instrucciones del fabricante!
Attention must be paid to the producers instruction!

colada / pouring



En hornos de elevación las pinzas deberían encajar correctamente y agarrar el crisol a un tercio de altura.
At lift-out furnaces the tongs should fit the crucible correctly and grip it in the lower third.

Limpiado del crisol / cleaning of the crucible



Durante el proceso de fundido el crisol debe ser raspada con cuidado, libre de escoria y espumas. Vaciar el crisol completamente antes de enfriar.
During the melting process the crucible should be carefully scraped free of dross and other skimmings. Empty the crucible completely before cool down.