

MARS ISOMELT
TIEGEL – CRUCIBLES – CREUSETS
CRISOLES – ТИГЛИ – 熔化坩埚
GRAFIT + SIC-PRODUKTE

ЕЛЕКТРОЛУКС
Electrolux
SERVICE FACTORY EXPORT-IMPORT



MARS INTERNATIONAL

AUG. GUNDLACH • KG
SCHMELZTIEGEL-WERK

THE ONLY GERMAN CRUCIBLE GROUP



„Tiegelstahlguss bei Krupp“

H. Kley (um 1900)

MARS – QUALITÄT SEIT ÜBER 100 JAHREN

MARS-Schmelztiegel sind das Produkt bester Rohstoffe, innovativer Technik und jahrzehntelanger Erfahrung in der Tiegelherstellung.

MARS-Schmelztiegel werden hergestellt nach dem isostatischem Pressverfahren MARS ISOPRESS, dem modernsten Form- und Fertigungsverfahren der Feuerfest-Industrie.

AUG. GUNDLACH KG hat als erster Tiegelhersteller erfolgreich das isostatische Pressen zur Herstellung von Schmelztiegeln angewandt und ist führend auf diesem Gebiet.

Dieses spezielle Tiegelpressverfahren wurde für die AUG. GUNDLACH KG durch entsprechende Patente weltweit geschützt.

MARS-SCHMELZTIEGEL =

- energiesparend durch schnelle Aufheizeiten
- gleichmäßige Wärmeleitung
- weitgehend widerstandsfähig gegen chemische Angriffe
- geringer Schlackenansatz

Spezialanfertigung in allen Qualitäten nach Zeichnung oder Maßvorgabe.

MARS – QUALITY FOR MORE THAN 100 YEARS

MARS melting crucibles are the result of superior raw materials, innovative technology and more than 100 years experience in crucible manufacture.

MARS crucibles are manufactured by the isostatic pressing system MARS ISOPRESS, the most modern forming and manufacturing system known in the refractory industry.

AUG. GUNDLACH KG was the first to successfully apply isostatic pressing for the manufacture of crucibles and is leading in this field.

This special crucible pressing system was protected worldwide for AUG. GUNDLACH KG by patents.

MARS CRUCIBLES =

- energy saving through rapid heating
- consistent thermal conductivity
- high resistance against chemical attack
- reduced slag deposits

Non-standard shaped and sized crucibles and accessoires can be manufactured in all qualities to customers own specifications.

MARS – LA QUALITE DEPUIS PLUS DE 100 ANS

Les creusets de fusion **MARS** sont fabriqués à partir de matières premières de haute qualité, d'après une technologie d'avant-garde, bénéficiant d'une expérience centenaire.

Les creusets **MARS** sont fabriqués selon le système de presse isostatique MARS ISOPRESS, le plus récent système de presser et fabriquer connu dans l'industrie réfractaire.

AUG. GUNDLACH KG fut le premier fabricant de creusets à appliquer le pressage isostatique et, par conséquent, possède une avance technologique.

Le système de pressage isostatique de creusets a été protégé pour AUG. GUNDLACH KG par brevets dans le monde entier.

MARS CREUSETS =

- économies d'énergie par mise en chauffe rapide
- pouvoir calorifique constant
- bonne résistance aux attaques chimiques
- dépôts de crasses réduits

Creusets et accessoires de formes et dimensions sur demande, dans toutes les qualités, selon dessin ou dimensions particulières à nous indiquer.

QM- System cert. by Lloyd's Register Quality Assurance



A/AX/AXO



No. oder ca. kg Cu	AX	H mm	D mm	d mm
6/0 ¹⁾		29	25	19
5/0 ¹⁾		35	32	25
4/0 ¹⁾		51	41	29
3/0 ¹⁾		54	48	32
2/0 ¹⁾		57	51	35
0 ¹⁾		70	60	41
1/2 ¹⁾		80	70	43
1 ¹⁾		90	90	55
1 1/2 ¹⁾		100	95	60
2 ¹⁾		110	102	65
3 ¹⁾		130	110	70
4 ¹⁾		140	115	75
5 ¹⁾		150	125	85
6 ¹⁾		165	130	90
7 ¹⁾		175	140	95
8 ¹⁾		180	155	110
10		200	160	115
12		210	170	120
14		220	175	120
15		230	180	120
16		230	185	125
18		240	195	130
20		255	200	140
25		260	220	150
30	•	290	230	160
40	•	310	260	190
50	•	330	270	195
60	•	345	285	200
70	•	360	295	205
80	•	375	305	215
90	•	380	315	225
100	•	400	325	230
120	•	410	345	245
130		420	350	250
150	•	450	370	260
175	•	480	380	270
200	•	500	400	285
250	•	515	420	300
300	•	540	440	315
350	•	590	475	330
400 ²⁾	•	600	500	340
500 ²⁾	•	650	510	350
600 ²⁾	•	680	530	380
800 ²⁾	•	800	560	380
1000 ²⁾	•	820	635	420
1100 ²⁾	•	890	635	420
1500 ²⁾	•	900	780	435
1600 ²⁾	•	1000	780	435
1700 ²⁾	•	1000	880	450
1800 ²⁾	•	1100	880	450
1900 ²⁾	•	1000	950	550
2000 ²⁾	•	1250	950	550

¹⁾ ohne Glasur
unglazed
sans glaçure

²⁾ ohne Ausgusslippe
without lip
sans bec de coulée

SC/SCX



No.	SCX	H mm	D mm	d mm
50	•	285	190	135
60		320	205	150
80		355	225	160
100		375	235	185
120		405	260	190
150		440	275	195
200		470	290	210
250		535	300	240
300		565	325	245
600	•	695	420	285
602	•	630	415	285

TP/TPX/TPXO

ohne Ausguss
without spout
sans bec de coulée



No.	TPX	ca. kg Cu	H mm	D mm	d mm
TP 903		75	725	260	190
TP 901		120	760	290	235
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 388	•	600	760	540	360
TP 15	•	950	970	540	360
TP 833	•	1100	1130	540	330
TP 830	•	1260	1190	540	360
TP 980	•	1700	1230	680	395

TP/TPX/TPXO

mit langem Ausguss
with long spout
avec bec de coulée prolongé



No.	TPX	Cap. ca. kg Cu	H mm	D mm	d mm	L mm
TP 173 G	•	120	490	325	240	75
TP 173		120	490	300	235	95
TP 184		200	600	350	260	120
TP 400 G	•	225	615	350	260	120
TP 723 G	•	270	635	350	260	120
TP 600	•	300	805	355	260	130
TP 843	•	300	675	420	255	155
TP 982	•	430	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

KF/KFX/KFXO



No.	KFX	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 750/1	•	1130	540	330
KF 1000/1	•	1130	590	370
KF 1500/1	•	1130	680	395
KF 2000/1	•	1130	785	435
KF 2500	•	1250	800	435

K/KX/KXO

* auch mit langem Ausguss
also with long spout
aussi avec bec de coulée prolongé



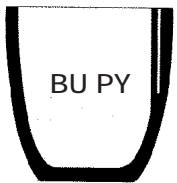
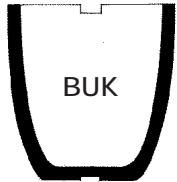
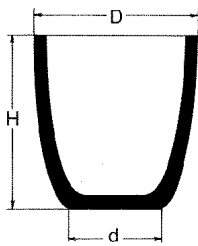
No. oder ca. kg Cu	KX	H mm	D mm	d mm
100		520	290	200
150	•	600	320	240
200	•	620	350	250
250 *	•	650	370	260
300 *	•	720	445	280
350 *	•	750	450	290
400	•	800	460	320
500 *	•	840	465	320
600	•	940	485	320

C/CX



No. oder ca. kg Cu	CX	H mm	D mm	d mm
50		370	250	180
60		400	255	190
80		440	275	205
100		480	295	210
120		520	310	230
150	•	550	330	240
200	•	600	350	250
250		630	380	280

BU/BUX/BUXO



No. oder ca. kg Al	BUX	Äquiva- lent	H mm	D mm	d mm
BU 100	●	BC 166	400	527	305
BU 125	●	BC 167	450	527	305
BU 150	●	BC 168	490	527	305
BU 175	●	BC 169	550	527	305
BU 200	●	BC 171	600	527	305
BU 210	●	BC 202	500	615	355
BU 250	●	BC 302	630	615	355
BU 300	●	BC 401	700	615	355
BU 350	●	BC 402	800	615	355
BU 350 H	●	BU 450	900	615	355
BU 500	●	BC 247	750	775	435
BU 600	●	BC 263	900	780	435
BU 700	●		1000	780	435
BU 750	●		880	870	450
BU 800	●		1000	870	450
BU 800 H	●	max. 1250	880	450	
GP 1800 H*	●	max. 1250	880	350	
GP 1800/1*	●	BU 800	1000	880	350
BU 900	●		1000	950	550
BU 900 H	●		1250	950	550

Tiegel mit Pyrometer-Tasche auf Anfrage.
Crucibles with pyrometer sheath on request.
Creusets avec gaine pyrométrique sur demande.
)LbsAl

B/BX

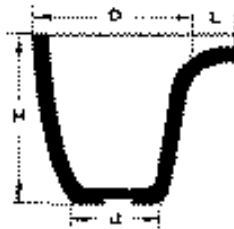


No. oder ca. kg Al	BX	Äquiva- lent	H mm	D mm	d mm
B 35	●	MD 2	345	395	200
B 50	●	MD 3	395	395	200
B 60	●	MD 4	430	395	200
B 75	●	MD 5	375	465	235
B 100	●	MD 6	400	525	255
B 125	●	MD 7	450	525	255
B 150	●	MD 9	490	525	255
B 175	●	MD 10	550	525	255
B 200	●	MD 11	600	525	255
B 225	●	MD 15	630	600	250
B 300	●		700	650	250
	●	MD 12	680	650	250
	●	MD 13	700	730	380
	●	MD 14	500	625	480
B 1100*	●	-	750	840	360
B 1500*	●	-	850	840	360
B 1800*	●	-	980	840	360
B 2100*	●	-	1130	840	360
B 400*	●		450	700	305
B 500*	●		525	715	305
B 600*	●		585	720	305
B 700*	●		630	730	305
B 700/1*	●	max.	700	730	305

)LbsAl

TP/TPX/TPXO

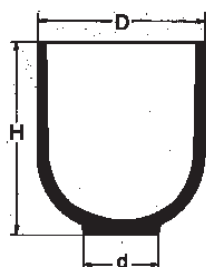
mit langem Ausguss
with long spout
avec bec de coulée prolongé



No.	TPX	Äquiva- lent	H mm	D mm	d mm	L mm
TP 287	●	BU 200 K	600	530	305	130
TP 287 H	●		700	530	305	130
TP 387	●	BU 250 K	630	615	355	160
TP 412	●	BU 350 K	800	615	355	160
TP 412 H	●	BU 400 K	900	615	355	160
TP 587	●	BU 600 K	900	780	435	200
TP 587 H	●	BU 700 K	1000	780	435	200
TP 800	●	BU 800 K	1000	880	450	200
TP 800 H	●	max. 1250	880	450	200	
GP 1800/1S*	●		1000	880	350	200
GP 1800 HS*	●	max. 1250	880	350	200	
GP 1800/6S1	●	BU 750 K	880	870	350	175

)LbsAl

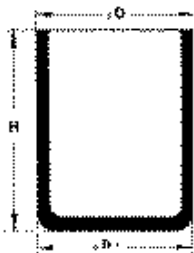
BG/BGX/BFX



No. oder LbsAl	BX	-	H mm	D mm	d mm
BG 500	●	-	750	780	360
BG 600	●	-	900	780	360
BFX 1100	●	-	800	840	360
BFX 1500	●	-	900	840	360
BFX 1800	●	-	1030	840	360
BFX 2100	●	-	1180	840	360

Z/ZX

Zylindrische Tiegel für Induktionsöfen
Cylindrical crucibles for induction furnaces
Creusets cylindriques pour fours à induction



Type	ZX	ca. kg Cu	H mm	D mm	D ₁ mm
Z 111	●	330	530	387	383
Z 96	●	390	560	405	400
Z 100	●	735	880	425	420
ZS100	●	430	640	425	420
Z 86	●	835	960	485	480
ZS 86	●	650	750	485	480
Z 79	●	945	980	525	495
Z 101	●	1200	1150	530	525
ZS101	●	1200	1150	530	525
Z 182	●	2400	1550	620	610

Andere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions on request
Autres dimensions sur demande

ZS: mit langem Ausguss
with long spout
avec bec de coulée prolongé

R

Retorten
Retorts
Cornues



No.	H mm	o. D mm	D mm	d mm	Cap ca. l
R 1	940	240	475	370	70
R 5	990	300	545	430	100
R 14	980	305	605	475	130
R 17	1025	320	595	465	130
R 25	1550	430	785	560	370

E

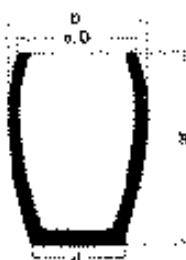
Einsatziegel
Ladle liners
Poches de coulées



No.	Äquivalent	H mm	D mm	d mm	Cap ca. l
E 25		340	305	250	12
E 4	L 482	385	360	215	17
E 23	L 456	440	430	310	32
E 29	L 483	545	465	385	53
E 24	L 485	485	545	450	68
E 19	L 481	580	565	475	88

Andere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions on request
Autres dimensions sur demande

BIL/BILX



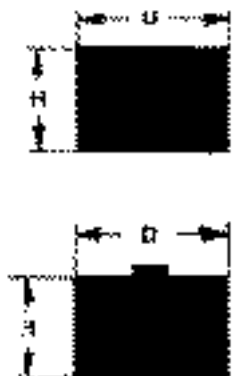
No.	BILX	H mm	o. D mm	D mm	d mm
70	●	390	283	318	235
80	●	397	297	322	235
90	●	410	310	335	245
100	●	424	318	343	250
125	●	440	330	357	262
150	●	470	350	375	275

Bei Bestellungen bitten wir die Art des Schmelzgutes, die Art des Ofensystems und den zur Verwendung kommenden Brennstoff anzugeben.

When ordering please indicate the metal to be melted, the type of furnace, and the type of fuel that will be used.

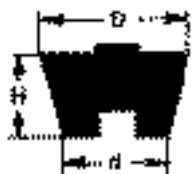
Lors de vos commandes, nous vous prions d'indiquer la nature des matériaux à fondre, le genre de four utilisé et le système de chauffage.

UZ/UZK



H mm \ D mm	200	230	250	280	300	320	360	400	440	540
65	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
100	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
280	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
350	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
380	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

UR



No.	H mm	D mm	d mm
R 0950	140	255	185
R 1105	125	270	255
R 1405	120	345	290
R 758	160	355	220
R 760	215	435	305

Der Knopf ist bei allen Untersätzen 10 mm hoch mit 90 mm Ø.

On all stands the knob is 10 mm high with a diameter of 90 mm.

Tous les tétons ont une hauteur de 10 mm et Ø 90 mm.

UKKB



No.	H mm	D mm	d mm
UKKB 1025	100	250	180
UKKB 1225	120	250	180
UKKB 1525	150	250	180
UKKB 2025	200	250	180
UKKB 1030	100	300	180
UKKB 1230	120	300	180
UKKB 1530	150	300	180
UKKB 1830	180	300	180
UKKB 2030	200	300	180

Andere Abmessungen auf Anfrage

Other dimensions on request

Autres dimensions sur demande

RY/RYE

Pyrometer Schutzrohre
Pyrometer tubes
Cannes pyrométriques

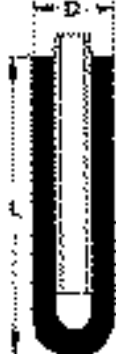
RY



L mm	D mm	d mm
min. 100	40,50	20,25
	55,60	30
max. 1500		

RYE:
mit Stahlrohr und Gewinde
with steel tube and thread
avec tube en acier fileté
3/8" = RYE2
1/2" = RYE
3/4" = RYE1

RYE



LA

Begasungsanlagen
Degassing tubes
Tuyaux à dégazer



No. LA	H mm	D mm	Gewinde thread filetage
4	750	60	1/2"
6	1000	60	1/2"
5	1300	60	1/2"
8	1500	60	1/2"

TC

Tauchglocken
Plungers
Plongeurs



Grösse	hi mm	di mm
1	90	65
2	120	95
3	160	95
4	200	120

Tauchglocken in Tongrafit
Plungers in clay-graphite
Plongeurs en graphite

SK

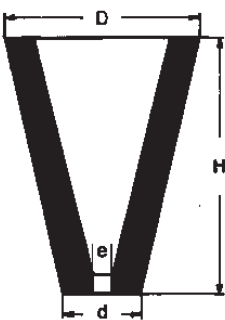
Schöpfkellen
Ladle bowls
Louches



No.	Cap. l	Gewinde thread filetage
SK 1	0,13	M 10
SK 2	0,33	M 16
SK 3	0,50	M 16
SK 4	0,60	M 16
SK 5	0,75	M 16
SK 6	1,5	M 16
SK 7	1,20	M 16
SK 8	2,2	M 16
SK 9	3,2	M 16

TR

Gießtrichter
Filling Cones
Trémies de remplissage



No.	Dimensions (mm) H x D/d	Hole (mm) e
TR 3	605xD300/85	23
TR 3/1	580xD290/85	23
TR 3/2	605xD300/85	40
TR 3/3	670xD300/85	23
TR 3/4	605xD300/85	30
TR 6	510xD268/87	23,5
TR 11	815xD302/85	35
TR 16	725xD302/85	23

RND

Dosierrohre
Dosing tubes
Cannes de dosage



No.	L mm	D mm	D1 mm	d mm
RND 14	360	65	40	12
RND 12	360	65	40	16
RND 21	360	50	30	9
RND 20	570	50	30	12
RND 13	570	65	40	12
RND 10	570	65	40	16
RND 24	570	80	30	12
RND 19	570	80	50	18
RND 18	570	80	50	21
RND 17	570	80	50	24
RND 11	570	85	65	21
RND 23	570	90	50	18
RND 28	570	100	50	18
RND 22	570	110	80	28
RND 25	570	110	80	24
RND 27	570	110	80	35
RND 15	570	130	100	35
RND 16	570	130	80	35
RND 33	720	70	40	9
RND 34	720	70	40	20
RND 30	720	80	60	9
RND 31	720	80	60	12
RND 32	720	80	60	16
RND 26	720	80	60	20
RND 35	760	117	82	24

Hochverdichtete Press- und Formteile aus Ton-Grafit und SiC

Ausgusssteine
Stranggussdüsen
Gießstopfen

Bis 200 mm Höhe
150 mm Ø

Größere Abmessungen auf Anfrage

High density pressed and moulded parts produced in clay-graphite and SiC

Pouring blocks
Continuous casting dies
Stoppers

Up to 200 height
150 mm diameter

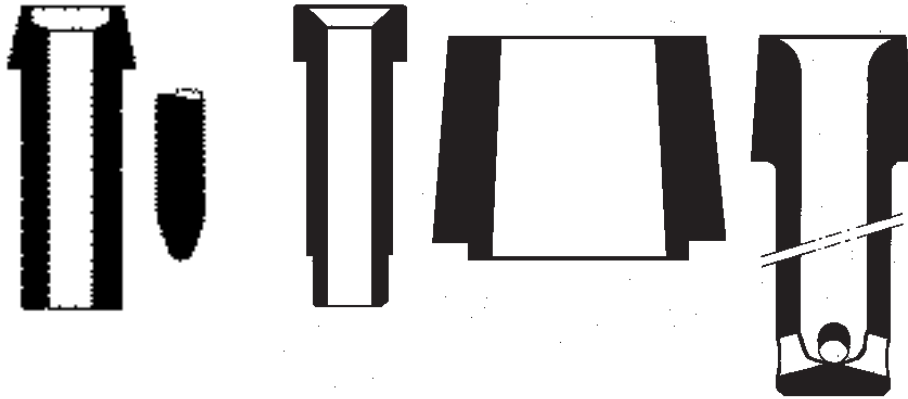
Larger dimensions on request

Pièces de forme surcomprimées en plombagine et carbure de silicium

Goulottes et busettes
Busettes pour coulée continue
Tampons

Jusqu' à 200 mm de hauteur
150 mm de diamètre

Dimensions supérieures sur demande



AF

Aufsätze und Ringe auf Anfrage
Muffle rings on request
Rehausses sur demande



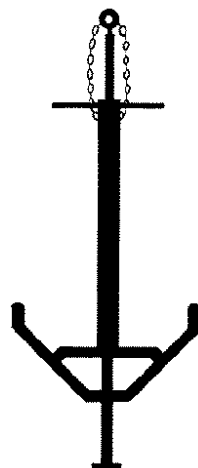
GR

Gießrinnen nach Zeichnung
Launders per drawing
Chenaux de coulée selon plan



MARS-LIFT

Tiegelhebegerät
Crucible lift
Système de manutention



No.	
1	BU 100 – 200
2	BU 210 – 350
3	BU 500 – 600
4	BU 700 – 800

Dichter Alu-Guss mit der haftbeschichteten K-Kernstütze

Ready-glued Polystyrene K-Chaplets

Pieces en aluminium etanches avec les Supports-K auto adhésifs

Das Positionieren von Kernen im Aluminium-Sandgussverfahren bringt durch die haftbeschichtete K-Kernstütze folgende Vorteile:

- mehr Sicherheit
- weniger Ausschuss
- bessere Maßhaltigkeit der Wandstärken
- dichte, durchgehend homogene Gusswandungen
- Kosteneinsparungen, da das Nachschweißen entfällt.

K (Kunststoff)-Kernstützen werden beim Gießen von Aluminiumlegierungen im Sandguss mit Vorteil eingesetzt.

Die Erstarrungszeit der Aluminiumschmelze – vor allem bei geringen Wandstärken von z.B. 4 - 6 mm – ist kurz. Die schwer entflammbare K-Kernstütze hält den Kern so lange in Position, bis dieser von der Schmelze vollständig umspült ist und somit eine gleichmäßige Belastung erfährt.

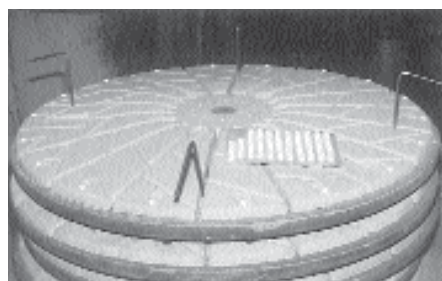
Ungleichmäßige Gießgeschwindigkeiten der Schmelze können dazu führen, dass der Kern einseitig druckbelastet wird und sich dadurch verschiebt. Dies hat fehlerhafte Gussstücke mit unterschiedlichen Wandstärken zur Folge. Dem wirken Kernstützen, die im kritischen Bereich platziert sind, entgegen.

Die K-Kernstütze hat gegenüber den herkömmlichen Metallkernstützen den Vorteil, dass auch im Bereich der Stütze eine homogene Gusswandung mit absoluter Dichtigkeit gebildet wird, da die K-Kernstütze beim Gießvorgang vollständig vergast und dadurch der Raum, den die Stütze eingenommen hat, in homogenes Gussgefüge übergeht.

K-Kernstützen sind aus extrudiertem Polystyrol-Hartschaumstoff gefertigt. Sie sind zylindrisch geformt und in unterschiedlichen Abmessungen erhältlich.

Mittels der einseitigen Haftbeschichtung wird die K-Kernstütze problemlos an der Form bzw. am Kern fixiert.

Die K-Kernstütze wird sich bei schweren Kernen im Unterkasten geringfügig zusammendrücken und muss daher in diesen Fällen entsprechend stärker dimensioniert werden. Das gleiche gilt bei größerem Kernauftrieb im Oberkasten.



Office Bitola:
+389 (0) 47 203330
electroluxbitola@t-home.mk

The use of ready-glued polystyrene K-chaplets for aluminium sand casting offers several advantages:

- safe position of core
- less scrap
- more constant wall thickness
- dense, homogeneous castings
- no subsequent welding

The time of solidification for aluminium, especially with thin-walled castings (e.g. 4 - 6 mm) is very short.

K-chaplets have a high melting point and thus keep the core positioned until the metal has begun to freeze.

Uneven pouring into the mould may result in a movement of the core and this leads to an uneven wall thickness of the casting, i.e. scrap. The use of the K-chaplets reduces this risk decisively.

The main advantage of using K-chaplets over conventional metal chaplets is a completely homogeneous casting as the K-chaplets will vaporize during casting and the space where they sat is filled with aluminium.

The K-chaplets are made from polystyrene material. Their shape is cylindrical and they are available in different dimensions.

Due to the thin adhesive layer they can be fixed easily at the mould or core.

When used in a drag box with heavy cores the K-chaplets may slightly compress. In this case it is recommended to use higher K-chaplets.

The same applies when they are used in a cope box in order to prevent them from floating.

In diesen Abmessungen kurzfristig lieferbar:
K-chaplets are available short-term ex stock in the following dimensions:

DIMENSIONS			
Diameter	Height/Höhe	Article no.	minimum order quantity
mm	mm		packing unit pcs.
12	4	KKmH 1204	3780
12	5	KKmH 1205	3080
12	6	KKmH 1206	2660
12	7	KKmH 1207	2240
12	8	KKmH 1208	1960
12	10	KKmH 1210	1540
12	12	KKmH 1212	1260
20	4	KKmH 2004	1380
20	5	KKmH 2005	1320
20	6	KKmH 2006	1080
20	8	KKmH 2008	840
20	9	KKmH 2009	480
20	10	KKmH 2010	660

Auch in den Dias 9 und 16 mm und verschiedenen Zwischenhöhen erhältlich.
Also available with the Dia. 9 and 16 mm and different heights.
Electrolux Macedonia www.electrolux.mk

Le maintien en position des noyaux dans la coulée en sable des pièces d'aluminium, bénéficie par l'emploi des SUPPORTS-K auto-adhésifs de :

- plus de sécurité
- moins de rebut
- meilleure régularité des parois
- étanchéité, métal homogène
- économie par suppression du meulage

Les supports seront employés avec profit dans la fabrication des pièces en alliage d'aluminium.

Le temps de solidification du métal surtout dans le cas de faibles épaisseurs par exemple 4-6 mm est très court. Le SUPPORT-K difficilement inflammable, maintient le noyau en position jusqu'à ce qu'il soit noyé dans le métal et donc exerce et maintient une force régulière sur celui-ci.

La vitesse irrégulière de coulée peut provoquer le déplacement ou la déformation du noyau ce qui entraîne des épaisseurs irrégulières de parois. L'emploi du support positionné dans la zone critique supprimera ce défaut.

Les SUPPORTS-K présentent un avantage énorme sur les supports métalliques: dans la zone où ils sont placés, on aura une paroi parfaitement étanche car ils s'évaporent pendant la coulée. La place qu'ils occupaient est remplacée par un métal homogène et sain.

Les SUPPORTS-K sont fabriqués à partir de mousse polystyrène dure extrudée. Ils ont une forme cylindrique et existent en différents diamètres et hauteurs.

Par leur face autocollante les SUPPORTS-K seront fixés sans problème sur le moule ou le noyau.

Les SUPPORTS-K ne subissent pratiquement aucune déformation lorsqu'ils sont employés dans les châssis inférieurs pour supporter des noyaux lourds.

Il faudra, malgré tout, dans ce type d'application les surdimensionner légèrement.

La même remarque s'applique dans le cas d'un support devant résister à des forces ascensionnelles importantes (noyau large).



Office Skopje:
+389 (0) 2 3298130
electroluxskopje@t-home.mk

MARS GLOBAL

Plastisch gedrehte Grafit-Schmelztiegel in Standardgrößen und Sonderformaten, Zubehör und Sonderprodukte für alle Metalle und hypereutektischen Aluminiumlegierungen.

Traditional graphite crucibles in standard sizes and shapes, as well as to drawing, accessories and special products for all metals and hypereutectic aluminium alloys.

Creusets en graphite traditionnels en dimensions et formes standards, ainsi qu'accessoires et produits spéciaux selon plan, pour tous métaux et alliages d'aluminium hypereutectiques.

Crisoles en grafito tradicionales con dimensiones y formas standards, también accesorios y productos especiales, para todos los metales y aleaciones de aluminio hipereutecticas.

Стандартные и специальные графитовые плавильные тигли, принадлежности и специальные изделия, формованные из пластичных масс для всех металлов и завытектических алюминийевых сплавов

具有标准尺寸和特殊形状的通用型石墨坩埚，备件以及特殊产品，用于各类金属和过共晶型铝合金。

MARS ISOMELT

- Aufkleber blau
- blue label
- étiquette bleue
- etiqueta azul
- **Наклейка голубая**
- 标签 (蓝色)

Isostatisch gepresste Grafit-SiC-Schmelztiegel zum Schmelzen und Warmhalten von Aluminium und Messing sowie für die Zinkdestillation und für Induktionsöfen

Isostatically pressed Graphite-SiC-crucibles for melting and holding of aluminium, for brass, zinc distillation and induction furnaces.

Creusets en graphite-carbure de silicium, isopressés, pour la fusion et le maintien d'aluminium, laiton, distillation de zinc et pour fours à induction.

- Klebeband blau
- adhesive tape blue
- bande gommée bleue
- precinto azul
- **Лента на краях голубая**
- 胶胶带 (蓝色)

Crisoles isostáticos en grafito-SiC para la fusión y el mantenimiento de aluminio, latón, destilación de zinc y para hornos de inducción.

Изостатически пресованные графит-SiC-тигли для плавления и выдержки алюминия и латуни, также и для дистилляции цинка и для индукционных печей

经等静压压制成型的石墨-碳化硅坩埚，用于铝合金，黄铜 熔炼和保温；以及锌蒸馏和感应炉。

MARS ISOMELT**IM**

- Aufkleber rot
- red label
- étiquette rouge
- etiqueta roja
- **Наклейка красная**
- 标签 (红色)

Keramisch gebundene, isostatisch gepresste Grafit-SiC-Schmelztiegel mit spezieller Glasurbehandlung und zweifachem Brennprozess, besonders zum Schmelzen und Warmhalten von Aluminium in Elektro-Öfen und für Messing.

Isostatically pressed, ceramic bonded graphite-silicon carbide crucibles, with special glazing and double burning, mainly for the melting and holding of aluminium in electric-furnaces and for brass.

Creusets en graphite-carbure de silicium isopressés, à prise céramique, avec une glacure spéciale, à double cuisson, particulièrement adaptés à la fusion et au maintien d'aluminium en fours électriques et pour laiton.

- Klebeband rot
- adhesive tape red
- bande gommée rouge
- precinto rojo
- **Лента на краях красная**
- 胶胶带 (红色)

Crisoles isostáticos en grafito-carburo de silicio con aglomerado cerámico y con un vitrificado especial y doble cocción, principalmente aconsejados para la fusión el mantenimiento de aluminio en hornos eléctricos y para el latón.

Изостатически пресованные графит-SiC-тигли на керамической связке со специальной глазурованной и двойным обжигом, особенно для плавления и выдержки алюминия в электрических печах и латуни

采用陶瓷粘结，等静压压制成型并经过特殊釉处理以及两次烧结过程制成的石墨-碳化硅坩埚，特别适用于铝合金电炉熔炼和保温，同样用于黄铜。

MARS uniCstar**X**

- Aufkleber grün
- green label
- étiquette verte
- precinto verde
- **Лента на кромках зеленая**
- 标签 (绿色)

- Klebeband grün
- adhesive tape green
- bande gommée verte
- etiqueta verde
- **Лента на кромках зеленая**
- 胶黏带 (绿色)

Harzgebundene, isostatisch gepresste Siliziumkarbidtiegel für hohe Beanspruchung in brennstoffbeheizten Öfen, zum Schmelzen von Leicht- und Schwermetallen.

Isostatically pressed, resin-bonded heavy duty silicon carbide crucibles for melting of light and heavy metals in fuel fired furnaces.

Creusets en carbure de silicium isopressés, à liant résine, à haut rendement, pour la fusion de métaux légers et lourds en fours à combustibles.

Crisoles isostáticos en carburo de silicio aglomerados con resina, de alto rendimiento, para la fusión de metales ligeros y pesados en hornos de combustión líquidos y gaseosos.

Изостатически прессованные SiC-тигли на связке из искусственных смол для тяжелых условий эксплуатации в топливных печах для плавки легких и тяжелых цветных металлов

采用树脂粘结，等静压制成型并耐高荷载碳化硅坩埚，用于轻、重金属在燃料炉中的熔炼。

MARS uniCstar**XO**

- Aufkleber gelb
- yellow label
- étiquette jaune
- etiqueta amarilla
- **Наклейка белая**
- 标签 (黄色)

- Klebeband beige
- adhesive tape beige
- bande gommée beige
- precinto amarillo
- **Лента на кромках белая**
- 胶黏带 (黄色)

Harzgebundene, isostatisch gepresste Siliziumkarbidtiegel für höchste Beanspruchung in brennstoffbeheizten Öfen, zum Schmelzen von Leicht- und Schwermetallen, für Widerstandsöfen zum Schmelzen von Schwermetallen und für Schrott-Recycling.

Isostatically pressed, resin-bonded heavy duty silicon-carbide crucibles for maximum strain, melting of light and heavy metals in fuel fired furnaces, for melting of heavy metals in electric resistance furnaces and for scrap recycling.

Creusets en carbure de silicium isopressés, à liant résine, pour la charge maxima, pour la fonte des métaux légers et lourds en fours à combustibles, pour la fonte des métaux lourds en fours à résistance électriques et pour recycler de déchets.

Crisoles isostáticos en carburo de silicio aglomerados con resina, de maximo rendimiento para la fusión de metales ligeros y pesados en hornos a combustión líquidos, gaseosos y eléctricos, apropiados para el reciclaje de escorias.

Изостатически прессованные SiC-тигли на связке из искусственных смол для самых тяжелых условий эксплуатации при плавке легких и тяжелых цветных металлов в топливных печах, для плавки тяжелых цветных металлов в печах сопротивления и переплавки отходов

采用树脂粘结，等静压制成型并耐最高荷载的碳化硅坩埚，用于轻、重金属在燃料炉中的熔炼，以及重金属在电阻炉中的熔炼，同样用于废金属回收。

Hinweise für den richtigen Gebrauch unserer Grafit- und SiC-Schmelztiegel

1. Keramische Schmelztiegel müssen vor dem ersten Einsatz leer auf Arbeitstemperatur vorgeheizt werden. MARS ISO-MELT / MARS uniCStar-Schmelztiegel sollen zügig aufgeheizt werden bis sie rotglühend sind.
MARS Global - Grafit-Schmelztiegel müssen, im Gegensatz dazu, langsam angeheizt und erst, nachdem sie dunkelrot geworden sind, schnell auf helle Rotglut gebracht werden.
2. Zangen, Tragscheren etc. müssen so gebaut sein, daß die Gabeln und Scheren gleichmäßig an der Tiegelrundung anliegen, damit keine Druckstellen entstehen.
3. Einsatzmaterial nicht in den Tiegel einklemmen!
Beachten, daß zwischen Metall und Tiegelwand immer ein kleiner Zwischenraum bleibt, damit sich das Metall beim Aufheizen ausdehnen kann. Der Ausdehnungskoeffizient vom Metall ist größer als der vom Tiegelmaterial.
4. Barren und größere Metallstücke sollen möglichst angewärmt und vorsichtig mit der Zange in den Tiegel gelegt werden. Stücke nicht in den Tiegel fallen lassen!
5. Der Tiegel muss jeden Abend vollständig geleert werden. Keinen Metallsumpf im Tiegel erkalten lassen.
6. Beachten, daß der Tiegel immer ganz mit Metall gefüllt ist. Bei nur halber Füllung tritt Oxidation des oberen Teiles der Tiegelwand auf und verursacht Rissbildung.
7. Beim Gebrauch von Schmelzpräparaten beachten, daß diese nicht unmittelbar mit dem Tiegelmaterial in Berührung kommen. Die Einwirkungszeit auf den Tiegel so kurz wie möglich halten. Auf keinen Fall überdosieren!
8. Wenn das geschmolzene Metall im Tiegel die Gießtemperatur erreicht hat, soll möglichst sofort gegossen werden, da andernfalls die Lebensdauer des Tiegels herabgesetzt wird.
9. Tiegel jeden Tag nach dem Gießen möglichst in heißem Zustand von der anhaftenden Krätze befreien. Reinigung so sorgfältig vornehmen, daß das Tiegelmaterial nicht beschädigt wird. Beachten, daß nur geeignete Werkzeuge zur Verwendung kommen.

Ersatzansprüche können nur anerkannt werden, wenn vorstehende Anleitungen beachtet wurden.

Instructions for the correct use of our Graphite and SiC-Crucible

1. Ceramic crucibles, when put into use for the first time, must whilst empty, be brought to working temperature. MARS ISOMELT / MARS uniCStar Crucibles should be heated quickly until they are red hot.

Contrary to that MARS Global Graphite Crucibles must be heated slowly to a dark red colour, then quickly to bright red.
2. Tongs, carrying clamps etc. must be constructed in such a way, that the jaws fit evenly around the circumference of the crucible and thus avoid uneven pressure.
3. Do not wedge the material into the crucible. Take care that there is always a little space between the metal and the wall of the crucible, so that the metal can expand as it is being heated. The coefficient of expansion of the metal is bigger than that of the crucible material.
4. Ingots and larger pieces of metal should, if possible, be pre-heated and carefully placed into the crucible with tongs. Pieces should not be dropped into the crucible.
5. The crucible should be completely emptied every night. No metal residue must be allowed to freeze.
6. Take care that the crucible is always full of metal, otherwise oxidation takes place in the upper part of the walls of the crucible which will result in cracks.
7. When using fluxes, care should be taken that these do not come into direct contact with the crucible material. Pouring should take place as soon as possible after the fluxes have been added. Do not overflow in any circumstances.
8. After the molten metal in the crucible has reached pouring temperature, casting should take place as soon as possible, otherwise the life of the crucible will be reduced.
9. Every day when casting is finished, any slag adhering must be removed from the crucible, if possible whilst still hot. Cleaning must be done carefully so that no damage is done to the crucible material. Use suitable cleaning tools only.

We will accept claims for compensation in case of premature crucible failures only, if the above instructions have been strictly observed.

Indications pour l'emploi correct de nos creusets en Graphite et en Carbure de Silicium

1. Un creuset céramique doit être porté à vide à sa température de travail. Le creuset MARS ISOMELT/MARS uniCStar doit être chauffé au rouge rapidement. Le creuset en graphite, MARS Global, sera, au contraire, d'abord chauffé lentement, et après être devenu rouge foncé, rapidement emmené au rouge vif.
2. Les outils, pinces, supports etc. doivent être conçus de façon à ne pas abimer et enserrer le creuset sans point de pression.
3. Ne pas presser les matériaux dans le creuset.
Veiller à ce qu'entre le métal et la paroi du creuset, il reste toujours de l'espace de façon que permettre la dilatation du métal en fusion. Le coefficient de dilatation du métal est plus grand que celui du creuset.
4. Les barres et les gros morceaux de métal seront si possible préchauffés et déposés précautionneusement dans le creuset au moyen de la pince. Ne pas laisser tomber les pièces de métal dans le creuset.
5. Le creuset doit être soigneusement vidé en fin de journée, ne pas laisser de déchets de métal se refroidir dans le creuset.
6. Veiller à ce que le creuset soit toujours bien rempli. Un demi-remplissage provoque l'oxydation de la partie supérieure et un risque de crevasses.
7. En cas d'emploi de préparations de fusion chimiques, éviter que ces produits n'entrent jamais en contact direct avec le creuset. Le temps d'action de ces produits doit être réduit au plus court possible. En aucun cas, tolérer un trop grand dosage.
8. Lorsque le métal en fusion a atteint la température désirée, il faut si possible l'utiliser immédiatement, afin d'éviter de diminuer la longévité du creuset.
9. Si possible, débarrasser chaque jour le creuset encore chaud des déchets qu'il contient, le nettoyer soigneusement, de façon que ne pas l'abimer. Veiller à utiliser un outillage approprié.

Nous ne pouvons accepter que des réclamations, si toutes les instructions ci-dessus ont été absolument observées.

Indicaciones para el empleo correcto de nuestros crisoles de grafito y carburo de silicio

- Los crisoles cerámicos deben de ponerse en vacío a su temperatura de trabajo. Los crisoles MARS ISOMELT/ MARS uniCstar deben de calentarse al rojo rápidamente. Contrariamente los crisoles en grafito MARS GLOBAL deben de calentarse lentamente al color rojo oscuro, entonces rápidamente subirlos de temperatura hasta el color rojo cereza.
- Las herramientas, pinzas, soportes etc. deben de ser construidas de forma que no estropeen el crisol al hacer presión.
- No apretar el material dentro del crisol. Vigilar de que entre el metal y la pared del crisol siempre haya espacio, de forma que permita la dilatación del metal en la fusión. El coeficiente de dilatación del metal es más grande que el material del crisol.
- Los lingotes y las grandes piezas de metal serán, si es posible, precalentadas y cuidadosamente colocadas por medio de unas pinzas. No dejar caer las piezas de metal dentro del crisol.
- Los crisoles serán vaciados completamente al finalizar la jornada, nos se puede dejar residuos metálicos que se enfríen dentro del crisol.
- Tener cuidado de que el crisol esté siempre lleno de metal, sino aparecerá oxidación en la parte superior de la pared del crisol provocando pequeñas grietas.
- En el caso de utilizar productos químicos (fundentes) asegurarse que estos productos no entren nunca en contacto directo con el crisol. El tiempo de adición de estos productos tiene que ser lo más corto posible, en ningún caso se puede abusar de ellos.
- Una vez el metal haya alcanzado la temperatura deseada, es necesario colar tan pronto como sea posible, a fin de evitar la disminución de la vida del crisol.
- Cada día si es posible, cuando se haya acabado de fundir, limpiar el crisol, incluso caliente, de la escoria que queda adherida a la pared. La limpieza debe de hacerse con cuidado de tal manera que no dañe al crisol. Para limpiar utilice herramientas apropiadas.

Инструкция правильного применения наших графитовых и карбидкремниевых чашек

- Керамические чашки необходимо подгреть перед началом работы до рабочей температуры. Плакированные чашки MARS ISOMELT и MARS uniCstar следует нагревать до красного каления интенсивно. Графитовые чашки MARS Global - наоборот, нужно разогревать медленно, и только когда они приобретут темно-красный цвет, следует довести их до сильного красного каления.
- Цанги и прочие захваты должны быть изготовлены так, чтобы не травмировать стенки чашки и не создавать риска повреждения ее давлением.
- Не давить металл внутри чашки! Следить за тем, чтобы между металлом и стенкой чашки всегда оставался зазор, позволяющий свободно расширяться металлу при нагреве. Коэффициент температурного расширения металла выше, чем материал чашки.
- Чужие и большие металлургические куски нужно по возможности подгреть и положить внутрь осторожно, не касаясь и не царапая! Не допускать падений кусков и жидкости!
- Кварцевый шар необходимо по возможности опорожнить чашку. Не оставлять внутри металла на дне чашки!
- Нужно следить за тем, чтобы чашка все время была заполнена металлом. Если она становится почти пустой, стенки чашки этого материала будут окисляться, что приведет к образованию трещин.
- При работе с химическими продуктами для обработки металла следует предусмотреть их взаимодействие со стенкой чашки. Предварительно ее необходимо обработать в чашке, чтобы по возможности избежать реакции. Ник и кремний следует предварительно протравить!
- Как только достигли максимальной температуры, необходимо сразу же прекратить нагревание и залить. В противном случае срок службы чашки сократится.
- Кварцевый шар после разливки металла нужно по возможности вынуть и горячий осторожно прочистить чашку от шлаков и верного. Эту работу следует делать осторожно, чтобы не повредить стенки чашки и не поджариваться. Пользоваться только подходящими инструментами!

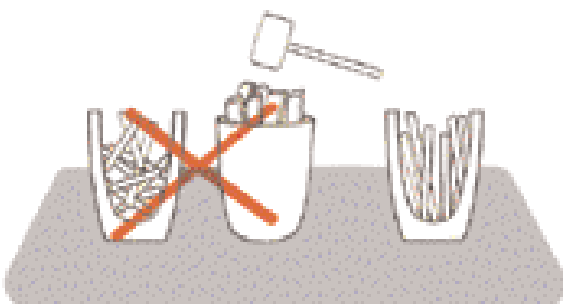
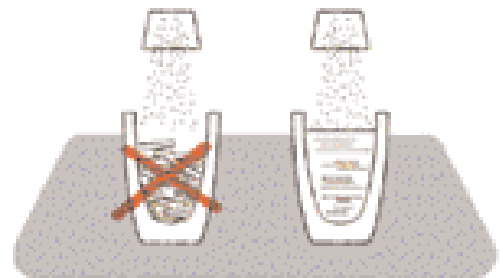
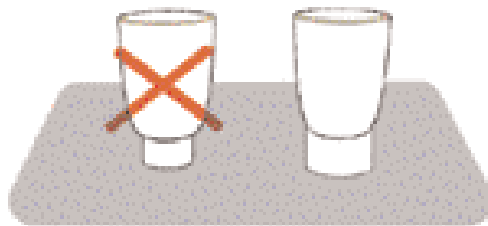
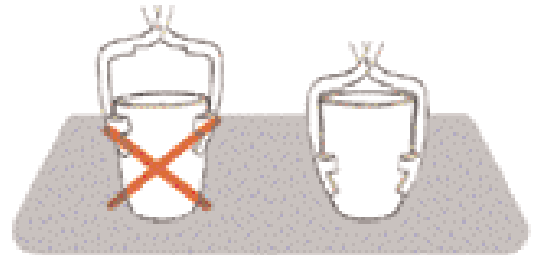
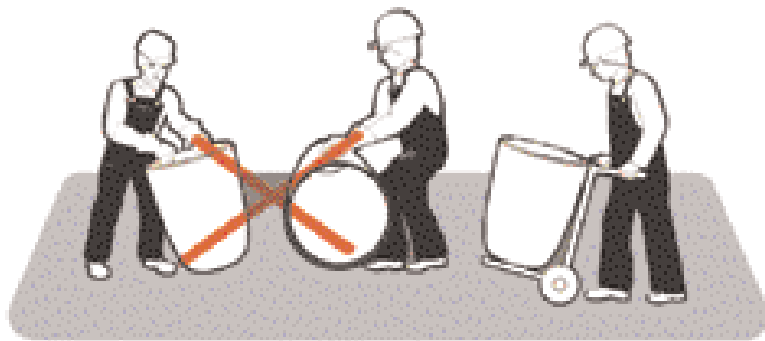
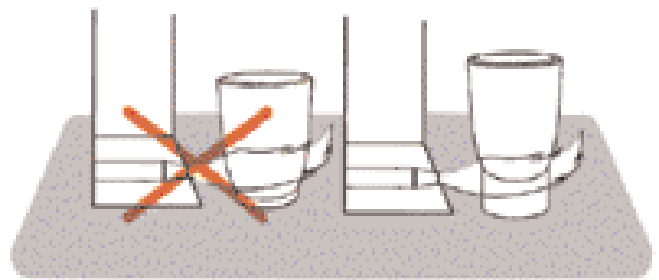
Требования по заливке металла могут быть произведены только при условии соблюдения перечисленных правил.

石坩埚用前及浇注时正确使用须知

- 石坩埚用前在炉内投入使用前，必须将空坩埚预热到工作温度。MARS ISOMELT / MARS uniCstar 坩埚用前应迅速加热，直至灼热。相反地，MARS Global 石坩埚用前应缓慢加热，直到呈暗红色之后，再使其迅速加热至灼热。
- 钳子及形状支撑等在夹持时，应使其均匀的接触在坩埚内壁，以免造成应力不均。
- 放入坩埚内的材料不要晃动坩埚。先容，在全坩埚和坩埚壁之间必须留有小的空间，以使金属在加热时能够膨胀。因为金属的膨胀系数大于坩埚材料的膨胀系数。
- 当加入较大的金属（条）时应尽可能预先加热一下，在小心谨慎将金属放入坩埚中。不要止（条）块掉落在坩埚。
- 坩埚每次倒出金属时必须完全清空。不要让金属残留在坩埚中凝固。
- 先容，坩埚内必须总是充满金属。在坩埚一半的情况下，坩埚壁的上半部分会被氧化从而形成裂纹。
- 如果使用的金属含有化学药品，应先容不能使之直接接触坩埚材料。应预先对坩埚的内壁进行预处理。预处理不能过急。
- 如果已加热的金属在坩埚内已达到最高温度，应立即停止加热并浇铸。否则会影响坩埚的使用寿命。
- 每次浇注之后，在坩埚尚热的状态下，应谨慎地取出金属碎屑，清洁工作必须小心谨慎进行，以确保坩埚材料不被损坏。先容，只使用合适的清洁工具。

我们只可以保留上述使用温度下的最佳要求。

No se podrán aceptar reclamaciones si las anteriores instrucciones no han sido estrictamente observadas.



STEL

Aug. Gundlach KG Schmelztiegelwerk Grossalmerode

D-37243 Grossalmerode · P.O.B. 11 40 · Tel. 00 49 - 56 04 - 80 90 · Fax 00 49 - 56 04 - 8 09 50

<http://www.aug-gundlach.de>

e-mail: info@aug-gundlach.de



Electrolux Macedonia
Tel.: 00389 47 203330
e-mail: electrolux@t-home.mk
web: www.electrolux.mk

Aug. Gundlach KG Schmelztiegelwerk Grossalmerode

D-37243 Grossalmerode · P.O.B. 11 40 · Tel. 00 49 - 56 04 - 80 90 · Fax 00 49 - 56 04 - 8 09 50

<http://www.aug-gundlach.de>

e-mail: info@aug-gundlach.de