




<ul style="list-style-type: none"> <li>• Traditionella grafitdeglar</li> <li>• Jämn värmeledningsförmåga</li> <li>• Energibesparing tack vare snabb uppvärmning</li> <li>• Mindre slaggavlagring</li> <li>• max. appliceringstemperatur: 1450 °C</li> <li>• Följ instruktionerna för korrekt användning av deglarna!</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Traditional graphite crucibles</li> <li>• Consistent thermal conductivity</li> <li>• Energy saving through rapid heating</li> <li>• Reduced slag deposits</li> <li>• Max. application temperature: 1450 °C</li> <li>• Please follow the instructions for the correct use of the crucibles!</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tradisjonelle grafit digler</li> <li>• Selv varmeledningsevne</li> <li>• Energisparing takket være rask oppvarming</li> <li>• Mindre slaggavlagring</li> <li>• Max. påføringstemperatur 1450 °C</li> <li>• Følg instruksjonene for riktig bruk av digler!</li> </ul>	

Instruktioner för korrekt användning av våra grafitdeglar

1. Före första användning eller efter långvarig inaktivitet av degeln skall den värmas i en tid av ca 2 h vid 200 °C

Detta säkerställer att alla absorberade fukt har torkat upp. Grafitdeglarna måste värmas långsamt, och endast efter det att de har fått mörk färg, snabbt hettas upp till klarröd värme.

2. Tänger, hållare eller dylikt måste vara konstruerade så att trycket från lyftpunkterna vilar jämnt fördelat på degelns väggar och så att inga tryckpunkter uppstår.

3. Kila inte ner materialet i degeln! Observera att mellan metallen och degelväggen måste det alltid finnas en liten spalt, så att metallen kan expandera under uppvärmning.

Utvidningskoefficienten av metall är större än den för degelmaterialet.

4. Göt och större bitar av metall ska om möjligt vara förvärmade och placeras försiktigt med tång i degeln. Tappa/släpp inte i degeln bitar!

5. Degeln ska tömmas helt varje natt. Inga metallrester får stå och stelna och förvaras i degeln.

6. Observera att degeln alltid bör vara helt fylld med metall. Med endast halv fyllning sker oxidation av den övre delen av degelväggen och orsaker Sprickbildning.

7. När du använder flussmedel, bör man se till att dessa inte kommer i direkt kontakt med degelmaterialet. Du bör hälla ur det smälta materialet så snart som möjligt efter flussmedlet har lagts till. Överdosa inte flussmedel under några omständigheter.

8. Efter den smälta metallen i degeln har nått hålltemperatur, bör gjutning ske så snart som möjligt, för att spara på degelns livstid.

9. Varje dag när gjutningen är färdig, måste alla vidhäftande slagg avlägsnas från degeln, om möjligt medan den fortfarande är varm. Rengöring måste ske försiktigt så att inga skador görs i degelmaterialet. Använd endast lämpliga rengörings verktyg.

Ersättningsanspråk med hänvisning till fel kan endast godtas när ovanstående instruktioner har följts.



E-mail: [info@orsajarn.se](mailto:info@orsajarn.se)

Adress: Orsa Järn & Design, Jämt Annas Väg 2, 794 32 Orsa, Sweden

Phone: 073-03 29 699