



Our company is established in 1983 at Konya/Turkey with the aim of producing small quantities of special refractory materials which are needed within the industry.

Silicate, magnesite, chromite and high alumina ramming mixes for induction and magnesite based ramming mixes for arc furnaces are taken into our production program on the following years. In addition, Ceramic Fiber Blankets, Papers, Chemical Binders, Ceramic Pipes, Fire Bricks which are not produced at our factory are started selling in order to answer needs of customers. With a total area of 14.000 m² where 10.600 m² is closed, production continues with our 40 personnel who are experts in their fields. Today the capacity of our production is 19.000 tone/year at our factory which has TS EN ISO 9001:2008 Quality Management System Certificate.

Our Quality and Customer Satisfaction oriented vision continues to meet relevant industry's needs both domestic and internationally in the best possible way. By 2018, number of countries we export increased to 21 generating 50% of our annual production.

We are proud to present the best quality with the best price within the shortest time to the service of industry.



Наша компания основана в 1983 году в г. Конья / Турция, для производства специальных огнеупорных материалов, используемых в литейной промышленности.

В последствии в производственную программу были включены следующие материалы: кремниевые, магнезитовые, хромитовые и высокоглиноземистые набивные массы для индукционных печей, а также магнезитовые набивные массы для дуговых печей. Для удовлетворения нужд заказчиков, мы реализуем продукцию, которая не производится на нашем заводе: керамические волокнистые покрытия, бумага, химические соединения, керамические трубы, огнеупорные кирпичи. Благодаря 40 экспертам вовлеченным в производственный процесс осуществляется работа компании, на рабочих площадях (общая площадь- 14.000 м² (10.600 м² полезная площадь)).

На сегодняшний день компания сертифицирована в системе управления качеством TS EN ISO 9001:2008 с наличием сертификата, объемы производства составляют 19.000 тонн/год. Наша политика направлена на удовлетворение потребностей покупателя, наша первоначальная цель – качество, наши рабочие принципы – честность и добросовестность. К 2018 году число стран, в которые мы экспортируем продукцию увеличилось на 21, что составило 50% от общего годового производства.

Мы с гордостью предоставляем для удовлетворения нужд заказчика материал высокого качества, по лучшей цене, в кратчайшие сроки.



egt[®]

EGT REFRAKTER GEREÇLER ENDÜSTRİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.
Konya Organize Sanayi Bölgesi T. Ziyaeddin Cd. 7. Sk. No: 8 Konya / TÜRKİYE
Tel: +90 332 239 06 08 Fax: +90 332 239 05 99
www.egttr.com www.egtrefrakter.com.tr info@egttr.com bilgi@refge.com



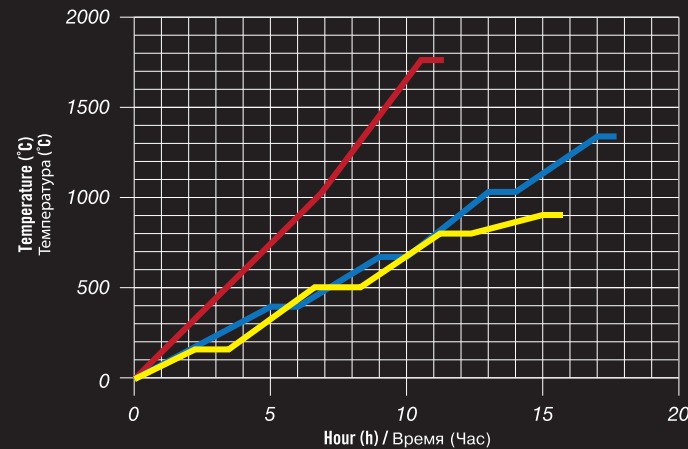
TS EN 9001:2008

egt[®]



INDUCTION RAMMING MIX SINTERING PROGRAMME FOR ACID, BASIC (MAGNESITE), SPINEL AND ALUMINA RAMMING MIXES (AE, SPN, BM, ALM GROUPS)

ГРАФИК СПЕКАНИЯ КИСЛЫХ, ОСНОВНЫХ (МАГНЕЗИТОВЫХ), НЕЙТРАЛЬНЫХ (ШПИНЕЛЬНЫХ) НАБИВНЫХ МАСС, А ТАКЖЕ НАБИВНЫХ МАСС ДЛЯ ВЫПЛАВКИ СПЛАВОВ ИЗ АЛЮМИНИЯ (ГРУПП АЕ, SPN, BM, ALM)



— BASIC - SPINEL - ALUMINA для основных, шпинельных набивных масс, а также набивных масс для выплавки сплавов из алюминия
 — ACID для кислых набивных масс
 — ACID - ALUMINA Алюминиевые сплавы



TYPES OF LINING CORROSION REGARDING INDUCTION FURNACES

- Normal corrosion: It is possible to have maximum level of charge out of this regular type of corrosion.
- Lining corrosion occurred where scrap charged hits the line.
- Lining corrosion occurred as a result of sustained slag accumulated on the surface of approximately same level of liquid.
- Lining corrosion occurred as a result of sustained slag accumulated on the surface of fluctuating liquid.
- Lining corrosion occurred as a result of slag bridged or reaching frequently to a very high temperature at low liquid level.
- Lining corrosion occurred as a result of continuous and irregular fluctuation of liquid level where there is no slag effect.
- Lining corrosion occurred as a result of remaining at a high level of temperature while liquid level is very low.
- Rapid and dangerous corrosion occurred as a result of irregular granulation of line material rammed with inadequate mix or nonhomogeneous mix of sinterization stuff like boric acid and not attaining sufficient ramming density in some cases.
- Reduction of pot volume as a result of accumulation generated by impurities as foundry sand, sand, metal oxide together charged with scrap (Shrinking of furnace)

ACID RAMMING MIXES
 It is dried after castable application. This process is kept at 100-120 °C till it is certain there remains no moisture. Then it is heated up to 500 °C by 100 °C/hour. It is held at this temperature for an hour. Then it is reached at 800 °C and kept temperature for one hour at this temperature. Then heating process continues up to 1250 °C by 150 °C/hour. After keeping 1250 °C for one hour, it is increased to 50 °C above the casting temperature. After holding on this temperature for half an hour then temperature is decreased and casting process is done and proceeds.

BASIC SPINEL AND ALUMINA RAMMING MIXES
 It is heated up to 1.000 °C by 150 °C/hour after applying castables. Then 1.750 °C is reached by 200 °C/hour. After holding on this temperature for half an hour, casting process is done when temperature is decreased to casting temperature.

ДЛЯ КИСЛЫХ ФУТЕРОВОЧНЫХ НАБИВНЫХ МАСС
 Нагрев со скоростью 100 °C/час до 500 °C. Час выдержка. После нагрев до температуры 800 °C и затем снова час выдержки, после нагрев со скоростью 150 °C/час до 1250 °C. После часа выдержки при температуре 1250 °C, нагрев до температуры на 50 °C выше температуры литья и 30 минут выдержка. После этого температуру понизить до температуры разливки и выполнить разливку. Продолжить процесс.

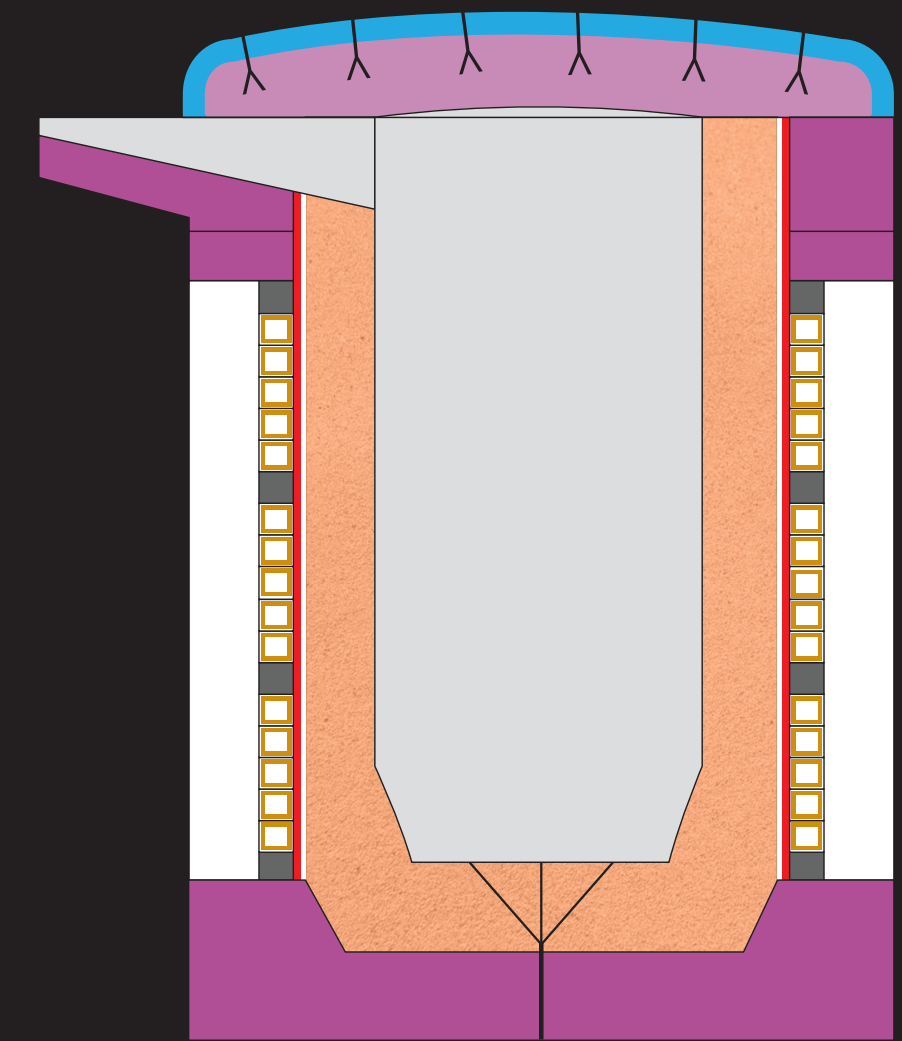
ДЛЯ ОСНОВНЫХ, НЕЙТРАЛЬНЫХ И ГЛИНОЗЕМИСТЫХ ФУТЕРОВОЧНЫХ НАБИВНЫХ МАСС
 Нагрев со скоростью 150 °C/час до 1000 °C. Затем со скоростью 200 °C/час до 1.750 °C. 30 минут выдержка. После выполнить разливку. Продолжить процесс.

ВАРИАНТЫ ПОВРЕЖДЕНИЯ ФУТЕРОВОЧНОЙ МАССЫ В ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧАХ

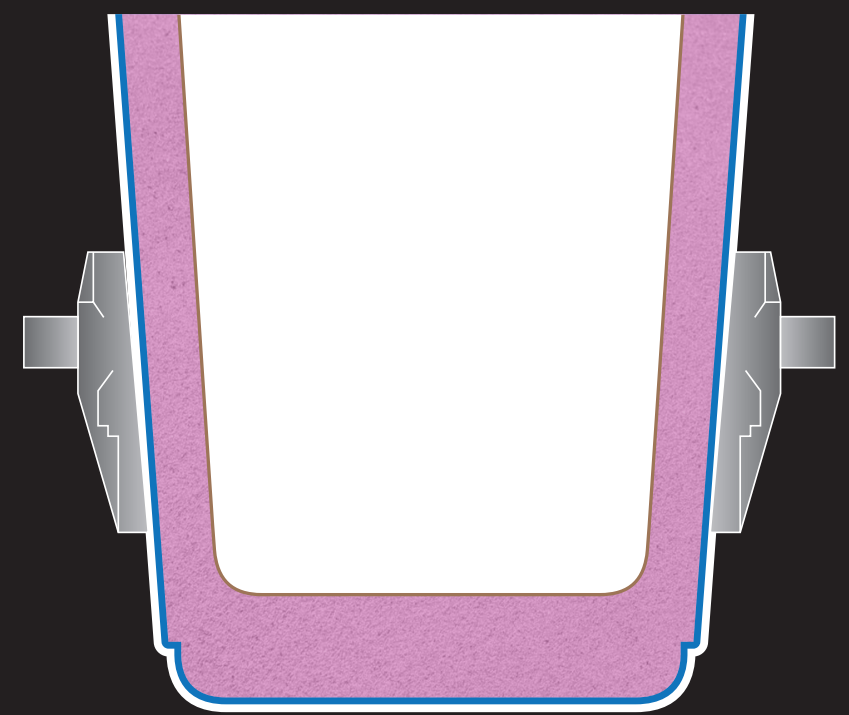
- Соответствует норме. При спекании таким способом возможна максимальная нагрузка материала.
- Повреждения, возникающие при ударах загрузочного материала о футеровочную массу.
- Повреждения, возникающие в результате длительного накопления шлака на одном уровне металла.
- Повреждения возникающие в результате изменения уровня металла и длительного накопления шлака на его поверхности.
- Повреждения, возникающие в результате частого сильного повышения температуры при низком уровне жидкого металла или вследствие образования неподвижного моста шихты.
- Повреждения, возникающие в результате продолжительного и беспорядочного изменения уровня жидкого металла в печи без образования шлака.
- Повреждения, возникающие в результате длительного применения высокого температурного режима при низком уровне жидкого металла.
- Быстрый и опасный износ. Происходит в результате зерновой дифракции при набивке неоднородной массы, а также при неоднородности борного оксида или борной кислоты и недостаточной плотности набивки материала.
- Уменьшение объема тигля, в результате нарастания примесей, таких как металлоиды или песок.

ИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ / INSULATION MATERIALS

Наименование GRADE NO	Теплопроводность (Вт/м*К) 400°C Conductivity (w/mk) 400°C	Al ₂ O ₃	CaO	SiO ₂	Рабочая температура, °C Use temperature (°C)	Предел прочности при растяжении (МПа) Tensile strength (MPa)	Плотность, кг/м³ Density kg/m³	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ APPLICATION	
									ДРУГИЕ МАТЕРИАЛЫ OTHERS MATERIALS
КЕРАМИЧЕСКИЕ ПЛИТЫ CERAMIC BOARDS									
SFP 300/10	0.085	50-52	-	45-47	1260	0.5	300	Керамические волокнистые плиты 1000x1000x10 mm Ceramic fiber board 1000x1000x10 mm	
SFP 300/25	0.085	-	-	-	1260	0.5	300	Керамические волокнистые плиты 1000x1000x25 mm Ceramic fiber board 1000x1000x25 mm	
SFP 300/50	0.085	-	-	-	1260	0.5	300	Керамические волокнистые плиты 1000x1000x50 mm Ceramic fiber board 1000x1000x50 mm	
KSP 260/25	0.125	0.4	42	45	1000	0.5	270	Плиты из силиката кальция 500x400x25 mm Calcium silicate board 500x400x25 mm	
KSP 260/50	0.125	0.4	42	45	1000	0.5	270	Плиты из силиката кальция 500x400x50 mm Calcium silicate board 500x400x50 mm	
R-5660-S							1,9-2,05 г/см³	Плиты из гибкого миканита 1200x1000x0,35 mm Flexible micanite board 1200x1000x0,35 mm	
R-5660-H							1,8-2,45 г/см³	Плиты из жесткого миканита 1200x1000x0,35 mm Rigit micanite board 1200x1000x0,35 mm	
КЕРАМИЧЕСКАЯ БУМАГА CERAMIC PAPER									
SFK 200/2	0.120	45-46	-	51-52	1360	0.5	200±15	Керамическая волокнистая бумага 30тх610тм x2 мм Ceramic fiber paper 30тх610тм x2 мм	
SFK 200/3	0.120	45-46	-	51-52	1360	0.5	200±15	Керамическая волокнистая бумага 20тх610тм x3 мм Ceramic fiber paper 20тх610тм x3 мм	
SFK 200/4	0.120	45-46	-	51-52	1360	0.5	200±15	Керамическая волокнистая бумага 15тх610тм x4 мм Ceramic fiber paper 15тх610тм x4 мм	
SFK 200/5	0.120	45-46	-	51-52	1360	0.5	200±15	Керамическая волокнистая бумага 12тх610тм x5 мм Ceramic fiber paper 12тх610тм x5 мм	
SFK 200/6	0.120	45-46	-	51-52	1360	0.5	200±15	Керамические волокна бумаги 10тх610тм x6 м Ceramic fiber paper 10тх610тм x6 мм	
SFK 200/10	0.120	45-46	-	51-52	1360	0.5	200±15	Керамическая волокнистая бумага 1тх610тм x10 мм Ceramic fiber paper 1тх610тм x10 мм	
КЕРАМИЧЕСКАЯ БУМАГА CERAMIC PAPER									
SB 85/30	-	85	-	-	1400	-	3,4 г/см³	Керамические трубы Ø: 30 мм Ceramic piping Ø: 30 mm	
SB 85/32	-	85	-	-	1400	-	3,4 г/см³	Керамические трубы Ø: 32 мм Ceramic piping Ø: 32 mm	
SB 80/25	-	80	-	-	1350	-	3,4 г/см³	Керамические трубы Ø: 25 мм Ceramic piping Ø: 25 mm	
SB 80/27	-	80	-	-	1350	-	3,4 г/см³	Керамические трубы Ø: 27 мм Ceramic piping Ø: 27 mm	
SB 80/30	-	80	-	-	1350	-	3,4 г/см³	Керамические трубы Ø: 30 мм Ceramic piping Ø: 30 mm	
SB 80/32	-	80	-	-	1350	-	3,4 г/см³	Керамические трубы Ø: 32 мм Ceramic piping Ø: 32 mm	
КЕРАМИЧЕСКИЕ ТРУБЫ CERAMIC PIPE									
SFB 128/12,5	0.156	44.4	-	53.15	1260	0.1	128	Керамическое волокнистое одеяло 3600x610x12,5 mm Ceramic fiber blanket 7200x610x12,5 mm	
SFB 128/25	0.156	44.4	-	53.15	1260	0.1	128	Керамическое волокнистое одеяло 3600x610x25 mm Ceramic fiber blanket 7200x610x25 mm	
SFB 128/25	0.156	44.4	-	53.15	1260	0.1	128	Керамическое волокнистое одеяло 3600x610x25 mm Ceramic fiber blanket 3600x610x25 mm	
SFB 128/50	0.156	44.4	-	53.15	1260	0.1	128	Керамическое волокнистое одеяло 3600x610x50 mm Ceramic fiber blanket 3600x610x50 mm	
SFB 160/25	0.160	39-40	-	42	1430	0.1	160	Керамическое волокнистое одеяло 7200x610x25 mm Ceramic fiber blanket 7200x610x25 mm	
ДРУГИЕ МАТЕРИАЛЫ OTHERS MATERIALS									
Наименование GRADE NO	Al ₂ O ₃	Na ₂ O	K ₂ O	SiO ₂	Na ₂ CO ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	Плотность, г/см³ Density g/cm³	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ APPLICATION
BCP 50	1-2	1-2	-	5-10	-	1-2	40-50	0.7	Порошок для покрытия ковшей и промежуточных ковшей / основной Covering Powder Ladle & Tundish/Basic
ACP 70	10-15	-	-	65-75	-	1-3	10-15	1.2	Порошок для покрытия ковшей и промежуточных ковшей / кислый Covering Powder Ladle & Tundish/Acid
SS 38-40	-	11-13	-	22-25	-	-	-	1.4	Силикат натрия (жидкое стекло) 3 модуля Sodium silicate 3 modules
SS 48-50	-	13-15	-	29-30	-	-	-	1.5	Силикат натрия (жидкое стекло) 2 модуля Sodium silicate 2 modules
HQ-SR1	-	-	31-35	48-54	-	-	-	0,5-0,8	Силикат калия (порошок) Potassium silicate (powder)
HQ401-404	-	-	14-17	28-31	-	-	-	1,43-1,46	Силикат калия (жидкий) Potassium silicate (liquid)
AS-99	-	-	-	-	99.3	-	-	0,85-1,16	Тяжелая сода / Heavy soda



- ALB 351 - ALB 501 ALB 701 - ALC 851
- ALB 701 - ALB 851
- RHB 351
- AE 1406 - AE 1606, BM 1000 - BM 1152, SPN 8020 - SPN 9010
- MICA SHEET Плиты из гибкого миканита
- KB 951 S - KZB 621 S



- ALB 701 S, ALP 701 P AE 20 P, AE 20 S
- MKH 503
- CERAMIC PAPER Керамическая волокнистая бумага

HYDRAULIC BONDED CASTABLES APPLICATIONS ПРИМЕНЕНИЕ ОГНЕУПОРНЫХ БЕТОНОВ

HYDRAULIC BONDED CASTABLES APPLICATIONS

In order to get expected result from the fire concrete; those below are essential,

1. Choosing the appropriate quality concrete
2. Proper application
3. Drying and operationalizing as it should be.

It is important that chemical reactions are also to be taken into consideration as well as choosing proper quality. In addition, resistance of mechanic cases subject to concrete regarding thermal shock and such should also be conceived.

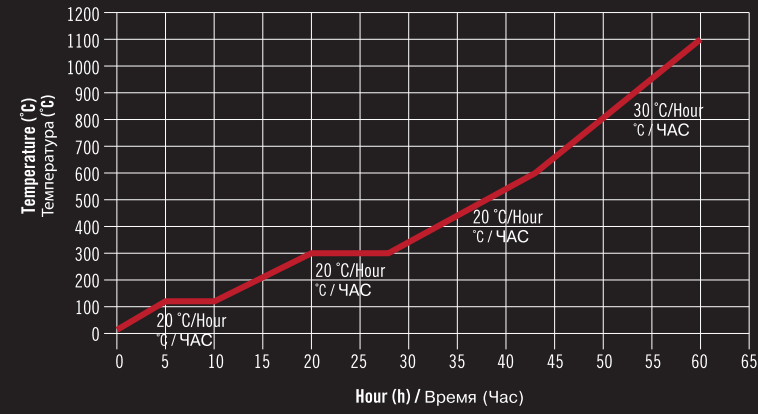
Top and sub limits of using water are indicated separately for each quality. However, in order to determine water amount available for place of use and remain within limits, first of all 2-3 kgs samples should be prepared to find proper water ratio. After water ratio is found concrete to be used should be prepared.

Concrete should be prepared closely to application place that will not permit possible homogeneity failure and time loss during carrying. Before pouring, place should be wet and excess water should be cleared off. After pouring, it should be covered by sticking polyethylene. Nylon bags out of concrete pack can be used for this application. In case materials like carton, paper, and wet cloth are used instead of polyethylene (nylon), it absorbs wetness of concrete resulting in an insecure surface.

Vibrator should primarily be used to compress the concrete. Otherwise, layout should be provided by methods like rodding or hitting to mould. Ambient temperature where concrete will be poured should not be below +5 °C and the ground upon which concrete will be poured should not be above 40 °C. Pouring application should be finished in 45 minutes at most after concrete is prepared.

Curing period is 24 hours at 16-20 °C. This period can be longer where ambient temperature is low. Curing period can be shorter where ambient temperature is high. Following curing is finished, blocks are removed, polyethylene overlay is picked up and concrete is left to mature for 24 hours. At the end of this period, drying and warming up are set in with the following order,

1. Matured concrete is heated up to 120 °C by 20 °C/hour, then kept for 5 hours at this temperature.
2. It is heated up to 300 °C by 20 °C/hour within 10 hours and waited 8 hours.
3. It is heated up to 600 °C by 20 °C/hour and up to 1000 °C by 30 °C/hour.
4. Drying process is done when it is 1000 °C and concrete becomes ready to use.



ПРИМЕНЕНИЕ ОГНЕУПОРНЫХ БЕТОНОВ

Для получения ожидаемого результата от огнеупорного бетона важны следующие факторы:

1. Выбор бетона соответствующего качества.
2. Правильное применение.
3. Сушка и правильный ввод в эксплуатацию.

Важно учитывать химические реакции и выбирать надлежащее качество бетона. Кроме того, следует учитывать механическое сопротивление бетона, относительно теплового воздействия.

Максимальное содержание воды для каждого вида бетона указано отдельно. Однако, в процессе использования определяется необходимое количество воды. Для того достичь необходимой консистенции бетона, необходимо приготовить 2-3 кг раствора в качестве пробы. После определения требуемого расхода воды, необходимо подготовить бетон для использования.

Бетон необходимо готовить вблизи с местом применения, что будет способствовать уменьшению потерь времени при перемещении, и однородность материала не нарушиться. Перед заливкой форму увлажнить, но при этом должна быть удалена избыточная вода. После заливки бетон покрыть полиэтиленом. В качестве материала для покрытия могут быть использованы нейлоновые мешки из-под бетона. В случаях использования других материалов, как картон, бумага, влажная ткань вместо полиэтилена (нейлона), материалы могут поглощать влагу, что может повлиять на поверхность бетона.

Для уплотнения бетона необходимо использовать вибратор. Подготовить шаблон для заливки бетона. Температура окружающей среды при заливке бетона должна быть не ниже +5 °C, температура формы (опалубки) в которую заливается бетон, должна быть не выше 40 °C. Заливка должна быть выполнена в течении 45 минут после приготовления бетона.

Время отверждения – 24 часа при температуре 16–20 °C. При повышении температуры окружающей среды время отверждения может быть уменьшено и наоборот, данный период может быть дольше, если температура окружающей среды ниже. После отверждения снимаются блоки, снимается полиэтиленовое покрытие, и бетон оставляют на 24 часа для последующей сушки. После окончания процесса сушки нагрев бетона осуществляется в следующем порядке:

1. Готовый бетон нагревают до 120 °C по 20 °C/час, затем выдерживают 5 часов при данной температуре.
2. Затем нагревают до 300 °C по 20 °C в течении 10 часов и выдерживают 8 часов.
3. Затем нагревают до 600 °C по 20 °C/час, после достижения 1000 °C – по 30 °C/час.
4. Процесс сушки закончен по достижению 1000 °C и бетон готов к использованию.

НАБИВНЫЕ МАССЫ ДЛЯ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ RAMMING MIX FOR INDUCTION FURNACE

ЧУГУН / CAST IRON	Наименование Grade NO	Al ₂ O ₃	SiO ₂	Fe ₂ O ₃	MgO	B ₂ O ₃	CaO	Cr ₂ O ₃	Температура USE TEMPERATURE °C	Плотность DENSITY t/cm ³	Фракция GRAIN SIZE mm	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ APPLICATION
		%	%	%	%	%	%	%				
ЧУГУН / CAST IRON	AE 1406	0.3	98.5	0.2	—	0.6	-	—	1650	1.80	0-4	Высокопрочный чугун и легированная сталь/Ductile ,cast iron and non-alloy steel
	AE 1408	0.3	98.5	0.2	—	0.8	-	—	1600	1.80	0-4	Легированный чугун Alloyed cast iron
	AE 1606	0.3	98.5	0.2	—	0.6	-	—	1650	1.90	0-6	Высокопрочный чугун и легированная сталь Ductile ,cast iron and non-alloy steel
	AE 1608	0.3	98.5	0.2	—	0.8	-	—	1600	1.90	0-6	Легированный чугун Alloyed cast iron
СТАЛЬ / STEEL CASTING	AE 1400	0.3	98.5	0.2	—	—	-	—	1750	1.80	0-4	Углеродистая сталь Carbon steel
	AE 1404	0.3	98.5	0.2	—	0.4	-	—	1700	1.80	0-4	Углеродистая сталь Carbon steel
	AE 1604	0.3	98.5	0.2	—	0.4	-	—	1700	1.90	0-6	Углеродистая сталь Carbon steel
	AE 1806	0.3	98.5	0.2	—	0.6	-	—	1650	2.00	0-8	Чугун и углеродистая сталь Cast iron and carbon steel
	BM 1000	0.5	1.5	0.5	95.5	—	-	—	1800	2.65	0-5	Cr-Ni сталь Cr-Ni alloy steel.
	BM 1002	20.5	1.5	0.5	76.5	—	-	—	1700	2.65	0-5	Легированная и углеродистая сталь Alloy and carbon steel
	BM 1052	3.0	2.0	1.5	89.0	—	-	2.5	1700	2.65	0-5	Легированная и углеродистая сталь Alloy and carbon steel
	BM 1152	5.5	3.0	4.5	76.5	—	-	9.5	1650	2.65	0-5	Марганцевистая сталь Mn alloy steel
	BM 2000	0.5	1.5	0.5	95.5	—	-	—	1800	2.65	0-5	Набивная масса для дуговой печи Ramming mix for arc furnace.
	SPN 7250	68.0	0.3	1.5	20.5	—	-	5.8	1800	2.90	0-5	Хромистая сталь Cr alloy steel
	SPN 8012	80.0	1.0	1.0	12.0	-	-	2.0	1750	2.90	0-5	Легированная сталь Alloyed and steel
	SPN 8020	79.0	0.6	0.2	19	—	-	—	1780	2.90	0-5	Легированная сталь Alloyed and steel
SPN 8515	85.0	0.3	0.2	13.5	—	-	—	1750	2.90	0-5	Легированная сталь Alloyed and steel	
SPN 9010	89.0	0.3	0.2	9.5	-	-	—	1780	2.90	0-5	Легированная сталь Alloyed and steel	
МЕДНЫЕ СПЛАВЫ COPPER ALLOY	AE 1408	0.3	98.5	0.2	—	0.8	-	—	1600	1.80	0-4	Медь и медные сплавы Copper and copper alloyed
	AE 1410	0.3	98.0	0.2	—	1.0	-	—	1350	1.80	0-4	Медь и медные сплавы Copper and copper alloyed
	AE 1412- B	0.3	98.0	0.2	—	-	-	—	1250	1.80	0-4	Медь и медные сплавы Copper and copper alloyed
	AE 1416- BC	0.3	96.0	0.2	—	-	-	—	1300	1.80	0-4	Медь и медные сплавы Copper and copper alloyed
	AE 1416-BSIC	0.2	92.0	0.2	—	-	-	—	1350	2.10	0-4	Медь и медные сплавы Copper and copper alloyed
АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ ALUMINIUM ALLOYED	ALM 6543	58.0	35.0	0.7	—	—	0.1	—	1400	2.95	0-5	Алюминий и алюминиевые сплавы Aluminum and aluminum alloyed
	ALM 8344	83.0	1.3	0.2	—	—	0.1	—	1400	3.80	0-5	Алюминий и алюминиевые сплавы Aluminum and aluminum alloyed
	ALC 651-AN4B	65.0	30.0	0.6	—	—	1.7	-	1400	2.65	0-5	Алюминий и алюминиевые сплавы Aluminum and aluminum alloyed

БЕТОНЫ, ПЛАСТ. МАССЫ И РАСТВОРЫ / CASTABLES, PLASTICS AND MORTARS

ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ (ПОКРЫТИЯ ПРЕС-ФОРМ) PAINTING / COATING MORTAR FOR MOLD	Наименование Grade NO	Al ₂ O ₃ %	SiO ₂ %	Fe ₂ O ₃ %	CaO %	MgO %	Рабочая температура, Use temperature °C	Плотность Density, gr/cm ³	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ APPLICATION	
	BKB 025	2.5	5.0	2.5	3	85.5	1600	2.20	Mn сталь Mn alloyed steel	
	BKB 075	0.5	1.5	0.5	3	95.0	1700	2.20	Mn сталь Mn alloyed steel	
	ZKB 050	45.9	0.8	0.1	-	-	1700	2.25	Сталь, чугун и медь Steel, cast iron and copper	
	AKB 040 P	45.81	30.99	0.65	0.10	0.33	-	1.50	Сталь, чугун Steel, cast iron and ductile iron	
SKB 040 P	0.70	97.92	0.04	0.08	0.15	1700	1.85	Чугун Cast iron and ductile iron		
БЕТОНЫ (CLASSIC) CASTABLES (CLASSIC)	Наименование Grade NO	Al ₂ O ₃ %	SiO ₂ %	Fe ₂ O ₃ %	CaO %	Размер зерна, mm Grain Size, mm	Рабочая температура, °C Use temperature °C	Плотность, г/см ³ Density, gr/cm ³	Необходимо добавить воды % Water addition %	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ APPLICATION
	RHB251	25	40	8.0	18.0	0-3	1000	0.85	25-45	Высокотемпературная изоляция High-temperature insulation
	RHB 401	40	40	6.0	11.0	0-5	1200	1.00	25-45	Высокотемпературная изоляция High-temperature insulation
	ALB 501	50	38	2.2	6.0	0-5	1450	2.10	9-12	Общего назначения для средней нагрузки General-purpose medium duty
	ALB 601	60	-	1.8	6.0	0-5	1550	2.20	9-12	Общего назначения для средней нагрузки General-purpose medium duty
	ALB 701	70	-	1.8	6.0	0-5	1600	2.20	9-12	Общего назначения для средней нагрузки General-purpose medium duty
	ALC651-AN4B	65	30	0.6	1.7	0-5	1400	2.65	4-6	Алюминий и алюминиевые сплавы Aluminum and aluminum alloyed
	ALB 851	85	5	1.5	5.0	0-5	1650	2.60	9-12	Общего назначения для средней нагрузки General-purpose medium duty
	ALC 851	85	10	1.0	2.1	0-5	1750	2.75	5-7	Общего назначения для средней нагрузки General-purpose medium duty
	KB 951	95	-	0.3	4.0	0-5	1750	2.95	9-12	Общего назначения для средней нагрузки General-purpose medium duty
KB 951-S	93	-	0.3	4.5	0-1	1650	2.75	9-12	Обмазка индуктора Coil plaster mortar	
НАБИВНЫЕ РАСТВОРЫ RAMMING MORTAR	Наименование Grade NO	Al ₂ O ₃ %	SiO ₂ %	Fe ₂ O ₃ %	CaO %	R2O5 %	Рабочая температура, °C Use temperature °C	Плотность, г/см ³ Density, gr/cm ³	Необходимо добавить воды % Water addition %	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ APPLICATION
	ALP 851-P	85	3.5	1.6	6	3.4	1700	2.8	3-5	Набивной раствор для транспортировки жидкого металла Ramming mortar for liquid metal transport
	ALP 671-P	67	25	0.6	-	2.9	1650	2.9	3-5	Набивной раствор для железа и высокопрочного чугуна Ramming mortar for iron & ductile iron
	ALP 701-P	70	19	2.0	-	3.6	1680	2.7	3-5	Химическое связующее для набивного раствора Chemical bonded for ramming mortar
AE20-P	4	90	0.4	-	1.6	1600	1.9	10-15	Керамическое связующее для набивного раствора Ceramic bonded for ramming mortar	
КИСЛОСТОЙКИЕ РЕФ МАТЕРИАЛЫ ACID RESISTANT REF MATERIAL	Наименование Grade NO	Al ₂ O ₃ %	SiO ₂ %	Fe ₂ O ₃ %	CaO %	K2O %	Рабочая температура, °C Use temperature °C	Плотность, г/см ³ Density, gr/cm ³	Необходимо добавить воды % Water addition %	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ APPLICATION
	AKB-225	17	75	1	2.5	6	900	1.9	-	Кислото-стойкий бетон Acid resistant concrete
	HS1 101	20-25	70	-	6	-	-	1.7	-	Кислотный кирпичный раствор (с катализатором) Acid brick mortar (with catalyst)
	HS1 102	20-25	70	-	6	-	-	1.7	-	Кислотный кирпичный раствор Acid brick mortar
HS1 591	15	75	1	Na ₂ O+K ₂ O (%) 3	-	-	400	1.92	-	Кислотный кирпичный раствор (с связующим, катализатором) Acid resistant mortar (with catalyst)

