



egt®



Şirketimiz 1983 yılında sanayimizin ihtiyaç duyduğu küçük miktarlı özel refrakter malzemelerin üretimi amacıyla kurulmuştur. Sonraki yıllarda; Silika, magnezit, kromit ve yüksek alümina esaslı induksiyon ocağı astar malzemeleri, magnezit esaslı ark ocağı astarları, ateşe dayanıklı betonlar, plastik dövme refrakter harçlar, ateş betonu esaslı ürünler, örgü harçları, aşındırıcı kumlar, filtre kumları ve özel kalite ürünler de üretim planına dahil edilmiştir.

Ayrıca müşteri ihtiyaçlarının karşılanması amacıyla fabrikamızda üretilmeyen; seramik battaniye, seramik kağıt, seramik boru, kimyasal bağlayıcı ve ateş tuğlaları satışı yapılmaktadır.

11.538 m<sup>2</sup>'si kapalı olmak üzere, 25.056 m<sup>2</sup>'lik bir alanda 40 kişilik uzman personelimizle üretmeye devam edilmektedir. Sahip olunan kapasite 19.000 ton/yıl'dır. Şirketimiz TS EN ISO 9001:2015 Kalite Yönetim Sistem Belgesi'ne sahiptir.

Müşteri memnuniyetine odaklı ve kaliteyi ön planda tutan anlayışımız yurt içinde ve yurt dışında ilgili sanayilerin ihtiyaçlarını en iyi şekilde karşılamaktadır. 2020 yılı itibarıyle ihracat yapılan ülke sayısı 20'yi aşmış ve ihracat edilen miktar yıllık üretimin %50'sine ulaşmıştır.

Yüksek kaliteyi, en uygun fiyatla, en kısa sürede hizmetinize sunmaktan gurur duyuyoruz.

Our Company was founded in 1983 for small quantities of special refractory materials which needed in the industry. Silicate, magnesite, chromite and high alumina ramming mixes for induction furnaces and magnesite based ramming mixes for arc furnaces, high temperature resisting castables, plastic refractory ramming masses, special quality mortars, have been incorporated into our production planning at the following years.

In addition, Ceramic Fiber Blankets, Papers, Ceramic Pipes, Chemical Binders and Fire Bricks which are not produced at our factory are started selling in order to answer needs of customers.

With a total area of 25.056 m<sup>2</sup> where 11.538 m<sup>2</sup> 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. Our factory has TS EN ISO 9001:2015 Quality Management System Certificate.

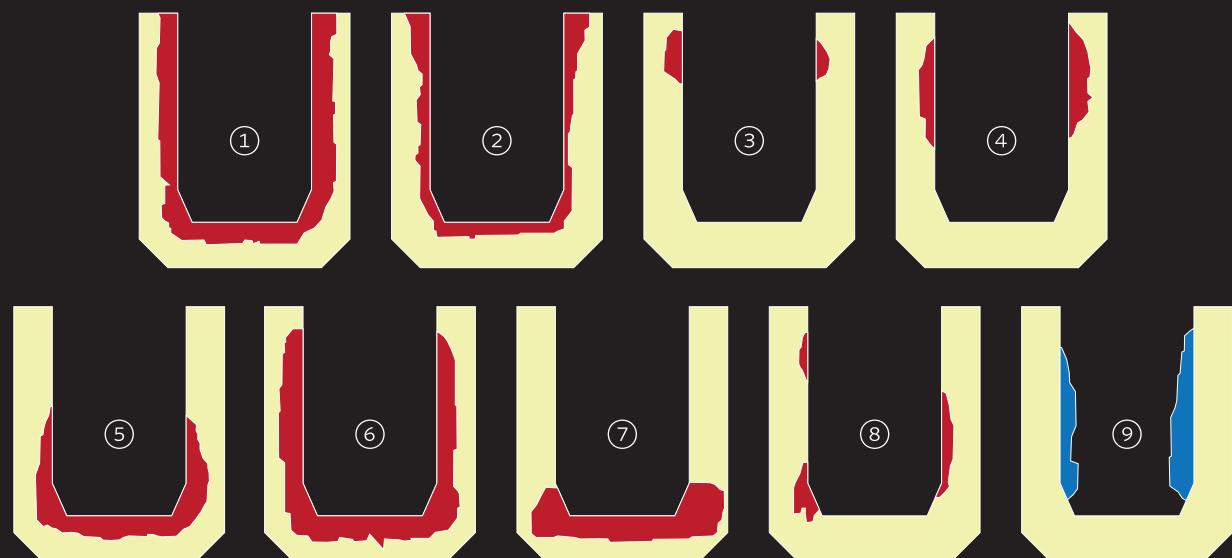
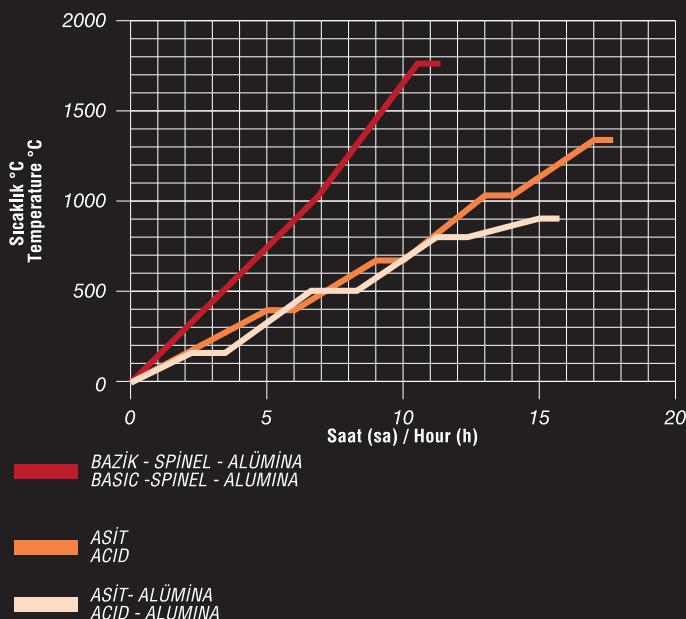
Our Quality and Customer Satisfaction oriented vision continues to meet relevant industry's needs both domestic and internationally in the best possible way. By 2020, the number of countries we export to exceeds 20, and constitutes 50% of our annual production.

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



**ASİDİK-BAZİK (MAGNEZİT) – SPİNEL VE  
ALÜMİNA ESASLI İNDÜKSİYON OCAK ASTARI  
SİNTER PROGRAMI (AE, BM, SPN ve ALM GRUBU)**

**INDUCTION RAMMING MIX SINTERING  
PROGRAMME FOR ACID – BASIC (MAGNESITE) – SPINEL  
and ALUMINA ( AE, BM , SPN and ALM GROUPS)**



**İNDÜKSİYON OCAKLARINDA DEĞİŞİK TİPTEKİ ASTAR AŞINMALARI**

- Normal aşınma. Bu şekilde düzgün aşınan astardan maksimum şarji almak mümkündür.
- Şarj edilen hurdanın astara çarpması sonucu meydana gelen astar yıpranması.
- Yaklaşık hep aynı seviyedeki banyonun yüzeyinde biriken cürufun uzun süre kalması ile oluşan astar aşınması.
- Değişen bano seviyesi ile birlikte bano yüzeyinde biriken cürufun uzun süre kalması ile oluşan astar aşınması.
- Düşük bano seviyesindeki çok yüksek sıcaklığa sıkça çıkışması veya hurdanın köprüleşmesi sonucu astar aşınması.
- Bano seviyesinin sürekli ve düzensiz değişmesiyle meydana gelen cüruf etkisinin olmadığı aşınma.
- Çok düşük bano seviyesinde uzun süre yüksek sıcaklıkta kalınması sonucu ortaya çıkan astar aşınması.
- İyice karıştırılmadan dövülen astar malzemesinde tane dağılımı bozukluğu veya borik asit gibi sinterleştiricilerin homojen karışmaması ve bazı yerlerde de yeterli dövme yoğunluğuna ulaşımaması nedeniyle oluşan hızlı ve tehlikeli aşınma.
- Hurdayla birlikte şarj edilen dökümhaneye kum, kum, metal oksitler gibi safsızlıkların meydana getirdiği birikme sonucu ortaya çıkan pota hacminin küçülmesi. (Ocağın daralması)

**ASİDİK ASTARLAR İÇİN:**

Astar malzemesi uygulandıktan sonra kurutulur. Kurutmaya 100-120 °C sıcaklıkta ve rutubet kalmadığından emin oluncaya kadar devam edilir. 100-120 °C ısıtılır. Bu sıcaklıkta bir saat beklenir. 800 °C'ye çıkarılır, bir saatte bu sıcaklıkta beklenir. 1250 °C'ye kadar 150 °C/saat hızla ısıtılmaya devam edilir. 1250 °C'de bir saat durularak döküm sıcaklığının 50 °C üzerine çıkarılır. 30 dakika bu sıcaklık düşürülerek dökümme geçilir ve devam edilir.

**BAZİK, SPİNEL ve ALÜMİNA ASTARLAR İÇİN:**

Astar malzemeleri uygulandıktan sonra 150 °C/saat hızla 1000 °C'ye kadar ısıtılır. Daha sonra 200 °C/saat hızla ısıtılarak sıcaklık 1750 °C'ye çıkarılır. 30 dakika bu sıcaklıkta beklenir. Sonra sıcaklık düşürülerek döküm sıcaklığına indiği zaman dökümme geçilir.

**ACID RAMMING MIXES:**

After vibration process, lining material is heated up to 100-120 °C degrees until it is dried. Then it is heated with a speed of 100 °C/hour up to 500 °C. The temperature is stabilized at 500°C degree for one hour. Then it is heated up to 800 °C with 100 °C/hour and stabilized for one hour at 800 °C. Heating procedure continues with a speed of 150 °C/hour up to 1250 °C. After passing one hour at 1250 °C, temperature is increased to 50 °C above the casting temperature. 30 minutes is passed at this temperature. After these, temperature is decreased and ready for casting.

**BASIC SPINEL AND ALUMINA RAMMING MIXES**

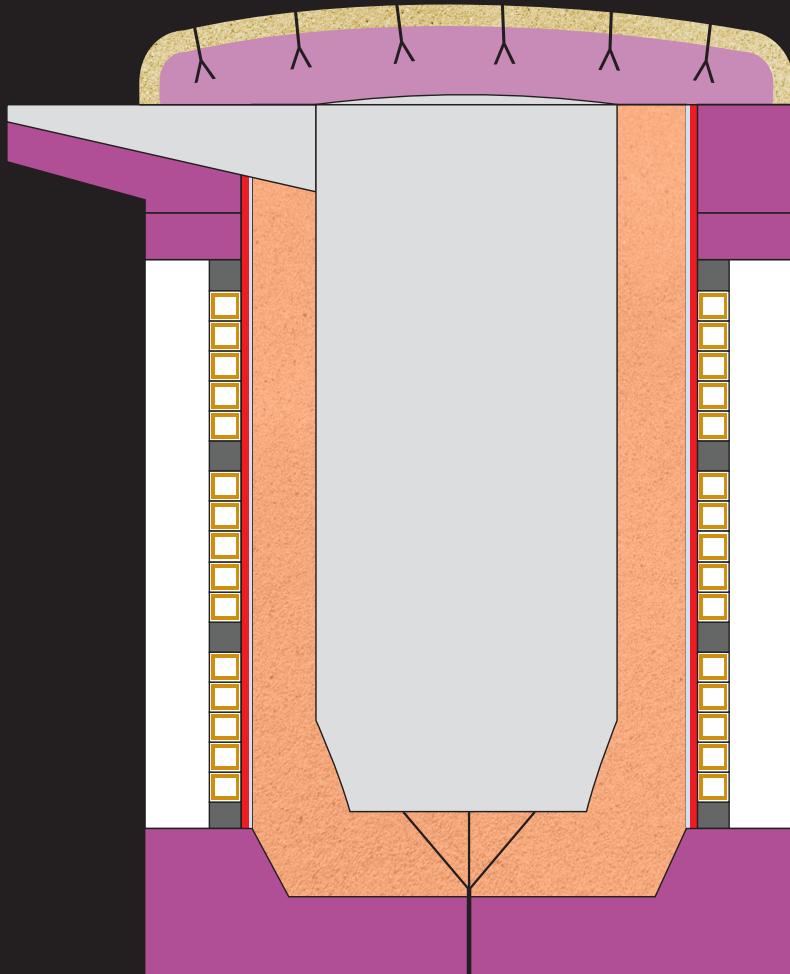
It is heated with a speed of 150 °C/hour up to 1.000 °C. Then it is heated with a speed of 200 °C/hour up to 1.750 °C. 30 minutes is passed at this temperature and decreased to casting temperature.

**TYPES OF LINING CORROSION REGARDING INDUCTION FURNACES**

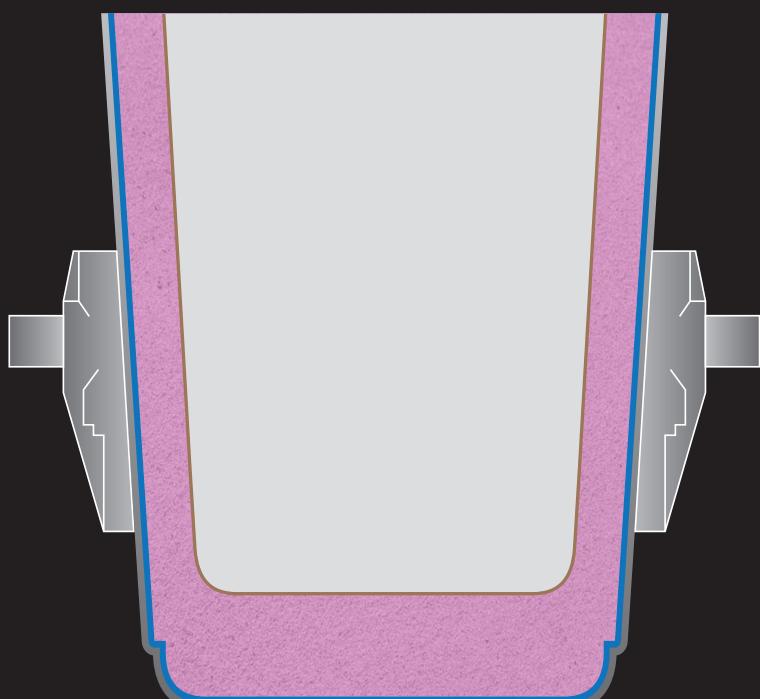
- Normal corrosion. It is possible to have maximum level of charge out of this regular type of corrosion.
- Lining corrosion occurs where scrap charged hits the line.
- Lining corrosion occurs as a result of sustained slag accumulated on the surface of approximately same level of liquid.
- Lining corrosion occurs as a result of sustained slag accumulated on the surface of fluctuating liquid.
- Lining corrosion occurs as a result of slag bridged or reaching frequently to a very high temperature at low liquid level.
- Lining corrosion occurs as a result of continuous and irregular fluctuation of liquid level where there is no slag effect.
- Lining corrosion occurs as a result of remaining at a high level of temperature while liquid level is very low.
- Rapid and dangerous corrosion occurs as a result of irregular granulation of lining 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)

**İNDÜKSİYON OCAK ASTARLARI**  
**RAMMING MIX FOR INDUCTION FURNACE**

DEMİR DÖKÜM CAST IRON	Kalite Grade No	$Al_2O_3$ %	$SiO_2$ %	$Fe_2O_3$ %	$MgO$ %	$B_2O_3$ %	$CaO$ %	$Cr_2O_3$ %	Kullanım Sıcaklığı Max.Operating Temperature	Yoğunluk Density	Tane Boyutu Grain Size	KULLANIM YERİ VE ŞEKLİ APPLICATION
		Max	Min	Max	Max	Max	-	-	1650	1,80	0-4	
	AE 1406	0,30	98,50	0,20	-	0,60	-	-	1650	1,80	0-4	Pik, sfero ve alaşimsız çelik Ductile cast iron and non-alloy steel
	AE 1408	0,30	98,50	0,20	-	0,80	-	-	1600	1,80	0-4	Alaşımılı pik Alloyed cast iron
	AE 1606	0,30	98,50	0,20	-	0,60	-	-	1650	1,90	0-6	Pik, sfero ve alaşimsız çelik Ductile cast iron and non-alloy steel
	AE 1608	0,30	98,50	0,20	-	0,80	-	-	1600	1,90	0-6	Alaşımılı pik Alloyed cast iron
CELİK DÖKÜM STEEL CASTING	AE 1400	0,30	98,50	0,20	-	-	-	-	1750	1,80	0-4	Çelik Carbon steel
	AE 1404	0,30	98,50	0,20	-	0,40	-	-	1700	1,80	0-4	Çelik Carbon steel
	AE 1604	0,30	98,50	0,20	-	0,40	-	-	1700	1,90	0-6	Çelik Carbon steel
	AE 1806	0,30	98,50	0,20	-	0,60	-	-	1650	2,00	0-8	Dökme demir ve alaşimsız çelik Cast iron and carbon steel
	BM 1000	0,50	1,50	0,50	95,50	-	-	-	1800	2,65	0-5	Cr-ni alaşımılı çelik Cr-ni alloy steel
	BM 1002	20,50	1,50	0,50	76,50	-	-	-	1700	2,65	0-5	Alaşımılı ve çelik döküm Alloy and carbon steel
	BM 1052	3,00	2,00	1,50	89,00	-	-	2,50	1700	2,65	0-5	Alaşımılı ve çelik döküm Alloy and carbon steel
	BM 1152	5,50	3,00	4,50	76,50	-	-	9,50	1650	2,65	0-5	Mn alaşımılı çelik Mn alloy steel
	BM 2000	0,50	1,50	0,50	95,50	-	-	-	1800	2,65	0-5	Ark ocağı astarı Ramming mix for electric arc furnace
	SPN 7250	68,00	0,36	1,50	20,50	-	-	5,85	1800	2,90	0-5	Cr alaşımılı çelik döküm Cr alloy steel
	SPN 8020	79,00	0,60	0,25	19,00	-	-	-	1780	2,90	0-5	Alaşımılı çelik döküm Alloyed and steel
	SPN 8515	85,00	0,35	0,20	13,50	-	-	-	1750	2,90	0-5	Alaşımılı çelik döküm Alloyed and steel
	SPN 8812	87,50	0,15	0,15	12,00	-	-	-	1750	2,90	0-5	Alaşımılı çelik döküm Alloyed and steel
	SPN 9010	89,00	0,35	0,20	9,50	-	-	-	1780	2,90	0-5	Alaşımılı çelik döküm Alloyed and steel
BAKIR ALAŞIM COPPER ALLOY	AE 1408	0,30	98,50	0,20	-	0,80	-	-	1600	1,80	0-4	Bakır ve bakır alaşımlar Copper and copper alloyed
	AE 1410	0,30	98,00	0,20	-	1,00	-	-	1350	1,80	0-4	Bakır ve bakır alaşımlar Copper and copper alloyed
	AE 1412-B	0,30	98,00	0,20	-	-	-	-	1250	1,80	0-4	Bakır ve bakır alaşımlar Copper and copper alloyed
	AE 1416-BC	0,30	96,00	0,20	-	-	-	-	1300	1,80	0-4	Bakır ve bakır alaşımlar Copper and copper alloyed
	AE 1416-BSIC	0,20	92,00	0,20	-	-	-	-	1350	2,10	0-4	Bakır ve bakır alaşımlar Copper and copper alloyed
ALÜMİNYUM ALAŞIM ALUMINA ALLOYED	ALM 6543	58,00	35,00	0,75	-	-	0,10	-	1400	2,95	0-5	Alüminyum ve alüminyum alaşımlar Aluminum and aluminum alloyed
	ALM 8344	83,00	1,30	0,23	-	-	0,10	-	1400	3,80	0-5	Alüminyum ve alüminyum alaşımlar Aluminum and aluminum alloyed
	ALC 651-AN4B	65,00	30,00	0,60	-	-	1,70	-	1400	2,65	0-5	Alüminyum ve alüminyum alaşımlar Aluminum and aluminum alloyed



- 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
- MİKA LEVHA  
MICA SHEET
- KB 951 S - KZB 621 S

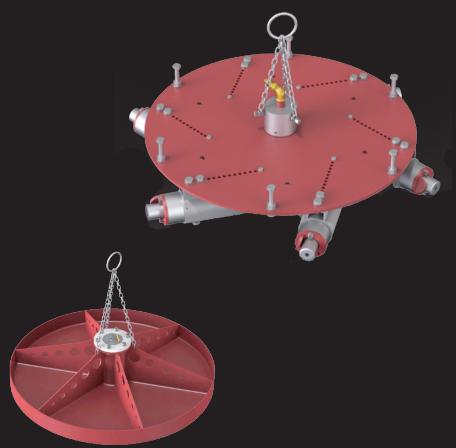
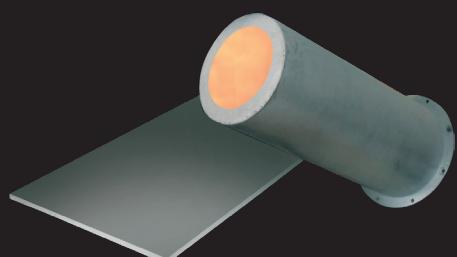


- ALB 701 S, ALP 701 P  
AE 20 P, AE 20 S
- MKH 503
- SERAMİK KAĞIT  
CERAMIC PAPER

## BETONLAR, PLASTİKLER VE HARÇLAR

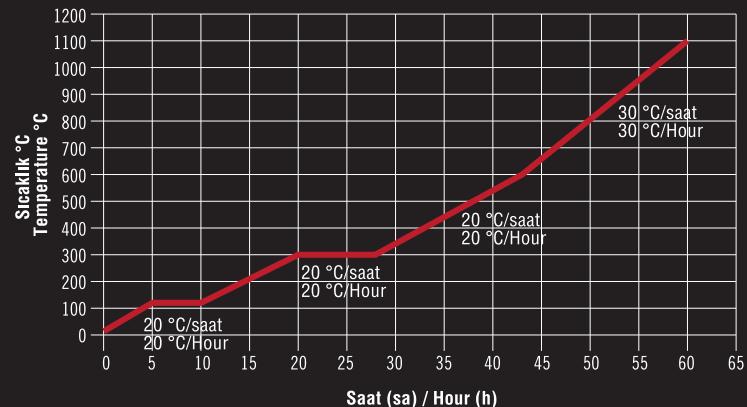
### CASTABLES, PLASTICS AND MORTARS

KALIP BOYALARI, HARÇLAR PAINTING, COATING MORTARS FOR MOLD, MORTARS	Kalite Grade No	$\text{Al}_2\text{O}_3$ %	$\text{SiO}_2$ %	$\text{Fe}_2\text{O}_3$ %	$\text{CaO}$ %	$\text{MgO}$ %	Kullanım Sıcaklığı Max.Operating Temperature	Yoğunluk Density	Su İlavе Oranı Water Addition	KULLANIM YERİ VE ŞEKLİ APPLICATION
		Min		Max			°C	g/cm³	%	
ZKB 050	BKB 025	2,50	5,00	2,50	3,00	85,50	1600	2,20	-	Mn alaşımı çelik döküm kalıplarda Mn alloyed steel
	BKB 075	0,50	1,50	0,50	3,00	95,00	1700	2,20	-	Mn alaşımı çelik döküm kalıplarda Mn alloyed steel
	ZKB 050	45,90	0,80	0,10	-	-	1700	2,25	-	Çelik, pik, bakır esası dökümlerde Steel, cast iron and copper
	AKB 040 P	45,81	30,99	0,65	0,10	0,33	-	1,50	-	Çelik, Sfero ve Pik Döküm Steel, cast iron and ductile iron
	SKB 040 P	0,70	97,92	0,04	0,08	0,15	1700	1,85	-	Sfero döküm ve pik döküm Cast iron and ductile iron
	ALH 80	80,00	-	2,00	1,00	-	1700	2,50	25-40	Örgü harcı (0-0,5 mm) Mortar (0-0,5 mm)
	ALH 45	45,00	-	2,20	1,00	-	1500	1,10	25-40	Örgü harcı (0-0,5 mm) Mortar (0-0,5 mm)
ATES BETONLARI (LCC, ULCC, KLASİK) CASTABLES (LCC, ULCC, CLASSIC)	Kalite Grade No	$\text{Al}_2\text{O}_3$ %	$\text{SiO}_2$ %	$\text{Fe}_2\text{O}_3$ %	$\text{CaO}$ %	Tane Boyutu Grain Size	Kullanım Sıcaklığı Max.Operating Temperature	Yoğunluk Density	Su İlavе Oranı Water Addition	KULLANIM YERİ VE ŞEKLİ APPLICATION
		Min		Max		mm	°C	g/cm³	%	
	RHB 251	25,00	40,00	8,00	18,00	0-3	1000	0,85	25-45	Yüksek sıcaklık izolasyonu High-temperature insulation
	RHB 401	40,00	40,00	6,00	11,00	0-5	1200	1	25-45	Yüksek sıcaklık izolasyonu High-temperature insulation
	ALB 501	50,00	38,00	2,20	6,00	0-5	1450	2,10	9-12	Genel amaçlı orta hizmet General-purpose medium duty
	ALB 601	60,00	-	1,80	6,00	0-5	1550	2,20	9-12	Genel amaçlı orta hizmet General-purpose medium duty
	ALB 701	70,00	-	1,80	6,00	0-5	1600	2,20	9-12	Genel amaçlı orta hizmet General-purpose medium duty
	ALC651-AN4B	65,00	30,00	0,60	1,70	0-5	1400	2,65	4-6	Alüminyum ve alüminyum合金 Aluminum and aluminum alloyed
	ALB 851	85,00	5,00	1,50	5,00	0-5	1650	2,60	9-12	Genel amaçlı orta hizmet General-purpose medium duty
	ALC 851	85,00	10,00	1,00	2,10	0-5	1750	2,75	5-7	Genel amaçlı orta hizmet General-purpose medium duty
	KB 951	95,00	0,30	0,30	4,00	0-5	1750	2,95	9-12	Genel amaçlı orta hizmet General-purpose medium duty
	KB 951-S	93,00	1,20	0,30	4,50	0-1	1650	2,75	9-12	Bobin siva harcı Coil plaster mortar
POTA HARCI RAMMING MORTAR	Kalite Grade No	$\text{Al}_2\text{O}_3$ %	$\text{SiO}_2$ %	$\text{Fe}_2\text{O}_3$ %	$\text{CaO}$ %	$\text{P}_2\text{O}_5$ %	Kullanım Sıcaklığı Max.Operating Temperature	Yoğunluk Density	Su İlavе Oranı Water Addition	KULLANIM YERİ VE ŞEKLİ APPLICATION
		Min		Max			°C	g/cm³	%	
	ALP 851-P	85,00	3,50	1,60	2,75	3,4	1700	2,80	3-5	Sıvı metal taşıma pota astarı Ramming mortar for liquid metal transport
	ALP 671-P	63,00	33,00	1,00	1,40	2,9	1650	2,90	3-5	Sıvı metal taşıma pota astarı Ramming mortar for liquid metal transport
	ALP 701-P	65,00	30,00	0,60	1,70	3,6	1680	2,70	3-5	Kimyasal bağlı pota dövmə harcı Chemical bonded for ramming mortar
ASİTE DAYANIKLI REF. ACID RESISTANT REF. MATERIAL	Kalite Grade No	$\text{Al}_2\text{O}_3$ %	$\text{SiO}_2$ %	$\text{Fe}_2\text{O}_3$ %	$\text{CaO}$ %	$\text{K}_2\text{O}$ %	Kullanım Sıcaklığı Max.Operating Temperature	Yoğunluk Density	Su İlavе Oranı Water Addition	KULLANIM YERİ VE ŞEKLİ APPLICATION
		Min		Max			°C	g/cm³	%	
	AKB-225	17,00	75,00	1,00	2,50	6	900	1,93	-	Asite dayanıklı beton Acid resistant concrete
	HSH 101	20-25	70,00	-	-	-	-	1,70	-	Asit tuğla harcı (katalizörlü) acid brick mortar (with catalyst)
	HSH 102	20-25	70,00	-	-	-	-	1,70	-	Asit tuğla harcı Acid brick mortar
	HSH 591	15,00	75,00	1,00	-	-	400	1,92	-	Asit tuğla harcı (katalizörlü) acid resistant mortar (with catalyst)



## **HİDROLİK BAĞLI ATEŞ BETONLARININ UYGULANMASI**

## **HYDRAULIC BONDED CASTABLES APPLICATIONS**



### **HİDROLİK BAĞLI ATEŞ BETONLARININ UYGULANMASI**

Ateş betonundan beklenen sonucun alınabilmesi için;

1. Uygun kalitede beton seçilmesi
2. Usulüne uygun şekilde uygulama
3. Kurutulup, kullanıma hazır hale getirilmesi.

Uygun beton seçiminde sıcaklığın yanı sıra kimyasal reaksiyonların da dikkate alınması gereklidir. Ayrıca betonun muhatap olacağının mekanik olayların, termal şok ve benzeri yıpratıcı etkenlere dayanıklılığının da seçim sırasında göz önünde bulundurulması gerekmektedir.

Kullanılacak suyun alt ve üst limitleri her kalite harç için ayrı ayrı belirtilmiştir. Ancak kullanım yerine uygun ve limitler içinde kalacak su miktarının belirlenmesi için önce 2-3 kg numune hazırlanmalı, uygun su oranının bulunmasından sonra kullanılacak partinin hazırlanmasına geçilmelidir.

Betonun hazırlanması uygulama yakın, uygun bir yerde yapılmalı, taşıma sırasında meydana gelebilecek ayrışmalara ve zaman kaybına izin verilmemelidir. Beton dökülmeden önce dökülecek yer ıslatılmalı ve fazla sular alınmalı, döküm işi bittikten sonra üzerine polietilen yapıştırılarak örtülmelidir. Bu iş için betonun ambalajından çıkan naylon torbalar açılarak kullanılabilir. Polietilen (naylon) yerine mukavva, kağıt, ıslak bez vb malzemeler kullanılrsa betonun suyunu emer ve sağlam olmayan bir yüzey oluşmasına sebep olabilir.

Betonun sıkıştırılması için öncelikle vibratör kullanılmalıdır. Bu imkan yoksa şişleme ve kalıba vurma gibi yöntemlerle yerleşme temin edilmelidir. Betonun döküleceği ortamın sıcaklığı +5 °C'den aşağı olmamalı, betonun döküleceği yerin sıcaklığı ise 40 °C'yi geçmemelidir. Beton hazırlanıktan sonra en çok 45 dakika içerisinde döküm işi bitirilmelidir.

Prizlenme süresi 16-20° C sıcaklıkta 24 saatdir. Ortam sıcaklığının düşük olması halinde bu süre uzayabilmektedir. Ortam sıcaklığının yüksek olması durumunda da prizlenme süresi kısalabilmektedir. Prizlenmenin tamamlanmasını takiben kalıplar söküller, polietilen örtü kaldırılır ve beton 24 saat süreyle dinlenmeye bırakılır. Dinlenme süresinin bitiminde aşağıdaki sıraya uygun olarak kurutulup ısıtılmaya başlanır.

1. Dirlendirilmiş beton 20 °C/saat hızla 120 °C'ye kadar ısıtılr ve bu sıcaklıkta 5 saat beklenir.
2. 20 °C/saat hızla, 10 saatte 300 °C'ye çıkarılır 8 saat beklenir.
3. 20 °C / saat hızla 600 °C' ye, 30 °C / saat hızla da 1000 °C' ye çıkarılır.
4. 1000 °C' ye ulaşıldığında kurutma işlemi tamamlanmış ve beton kullanıma hazır hale gelmiş olur.

### **HYDRAULIC BONDED CASTABLES APPLICATIONS**

For getting the expected result from the fire concrete;

1. Castable selection
2. Right application
3. Drying as needed to be get concrete ready for use.

In this subject, the chemical reactions also should be taken into consideration. In addition to these, the mechanic happenings related to the concrete, and the endurance to the thermal shocks and equivalence factors are the conditions to be taken into consideration in preferring the concrete.

In order to determine the aimed water amount, 2 or 3 kg sample mortar should be prepared. After the water ratio is found, we should pass to the preparation of the party to be used.

The preparation of the concrete should be close to the application area. Granular separation or loss of time during the carriage should be avoided. The place the concrete will be pured on, should be watered first and the excessive water should be taken out before the concrete be poured on. After the pouring operation completed, it should be covered with polythene. The nylon bags by which the cement is carried may be used to cover the concrete. If any cartoons, or papers or wet clothes are used instead of nylon bags, they might suck the water of the concrete.

Vibrator should be used to place the concrete. The temperature of the environment where the concrete is poured, should be between 5 - 40 Degrees Centigrade. The concrete pouring task should be completed in 45 minutes after the preparation of it.

The curing time of the concrete is 24 hours in temperature 16-20°C. If the environment temperature is lower the curing (the hardening) time may be stretched. After the concrete hardened well enough, the moulds are dismounted the polythene cover is picked up and the concrete is let to be set aside for 24 hours. After the resting time is completed, it is dried and watered in accordance with the following order.

1. 120 °C should be reached with 20 °C/hour rate and wait for 5 hours at 120 °C.
2. 300 °C should be reached with 20 °C/hour rate and wait for 8 hours at 300 °C.
3. 600 °C should be reached with 20 °C/hour rate and 1000 °C should be reached with 30 °C/hour rate.
4. When the temperature reaches the at 1000 °C, the drying is assumed as completed theoretically and it can be used

**İZOLASYON MALZEMELERİ**  
**INSULATION MATERIALS**

	Kalite Grade No	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> %	SiO <sub>2</sub> %	CaO %	İsıl İletkenlik Thermal Conductivity W/m.K (4000C)	Gerilme Tensile Strength MPa	Kullanım Sıcaklığı Max Operating Temperature °C	Yoğunluk Density kg/m <sup>3</sup>	<b>KULLANIM YERİ VE ŞEKLİ</b> <b>APPLICATION</b>	
SERAMİK KAĞITLAR CERAMIC FIBER PAPER	SFP 300/10	50-52	45-47	-	0,085	0,50	1260	300	Seramik plaka 1000x1000x10 mm Ceramic fiber board 1000x1000x10 mm	
	SFP 300/25	50-52	45-47	-	0,085	0,50	1260	300	Seramik plaka 1000x1000x25 mm Ceramic fiber board 1000x1000x25 mm	
	SFP 300/50	50-52	45-47	-	0,085	0,50	1260	300	Seramik plaka 1000x1000x50 mm Ceramic fiber board 1000x1000x50 mm	
	KSP 260/25	0,40	45,00	42,00	0,125	0,50	1000	270	Kalsiyum silikat plaka 500x400x25 mm Calcium silicate board 500x400x25 mm	
	KSP 260/50	0,40	45,00	42,00	0,125	0,50	1000	270	Kalsiyum silikat plaka 500x400x50 mm Calcium silicate board 500x400x50 mm	
SERAMİK BORULAR CERAMIC PIPES	SFK 200/2	45-46	51-52	-	0,120	0,50	1360	200±15	Seramik kağıt 30mx610mmx2 mm Ceramic fiber paper 30mx610mmx2 mm	
	SFK 200/3	45-46	51-52	-	0,120	0,50	1360	200±15	Seramik kağıt 20mx610mmx3 mm Ceramic fiber paper 20mx610mmx3 mm	
	SFK 200/4	45-46	51-52	-	0,120	0,50	1360	200±15	Seramik kağıt 15mx610mmx4 mm Ceramic fiber paper 15mx610mmx4 mm	
	SFK 200/5	45-46	51-52	-	0,120	0,50	1360	200±15	Seramik kağıt 12mx610mmx5 mm Ceramic fiber paper 12mx610mmx5 mm	
	SFK 200/6	45-46	51-52	-	0,120	0,50	1360	200±15	Seramik kağıt 10mx610mmx6 mm Ceramic fiber paper 10mx610mmx6 mm	
	SFK 200/10	45-46	51-52	-	0,120	0,50	1360	200±15	Seramik kağıt 1mx610mmx6 mm Ceramic fiber paper 1mx610mmx10 mm	
SERAMİK BATTANIYELER CERAMIC BLANKET	SB 85/30	85,00	-	-	-	-	1400	3,4 g/cm <sup>3</sup>	Seramik boru ø: 30 mm Ceramic pipe ø: 30 mm	
	SB 85/32	85,00	-	-	-	-	1400	3,4 g/cm <sup>3</sup>	Seramik boru ø: 32 mm Ceramic pipe ø: 32 mm	
	SB 80/25	80,00	-	-	-	-	1350	3,4 g/cm <sup>3</sup>	Seramik boru ø: 25 mm Ceramic pipe ø: 25 mm	
	SB 80/27	80,00	-	-	-	-	1350	3,4 g/cm <sup>3</sup>	Seramik boru ø: 27 mm Ceramic pipe ø: 27 mm	
	SB 80/30	80,00	-	-	-	-	1350	3,4 g/cm <sup>3</sup>	Seramik boru ø: 30 mm Ceramic pipe ø: 30 mm	
	SB 80/32	80,00	-	-	-	-	1350	3,4 g/cm <sup>3</sup>	Seramik boru ø: 32 mm Ceramic pipe ø: 32 mm	
MIKA RULO VE MIKA LEVHA MICA ROLL & SHEETS	SFB 128/12,5	44,40	53,15	-	0,156	0,10	1260	128	Seramik battaniye 14400x610x12,5 mm Ceramic fiber blanket 14400x610x12,5 mm	
	SFB 128/25	44,40	53,15	-	0,156	0,10	1260	128	Seramik battaniye 7200x610x25 mm Ceramic fiber blanket 7200x610x25 mm	
	SFB 128/50	44,40	53,15	-	0,156	0,10	1260	128	Seramik battaniye 3600x610x50 mm Ceramic fiber blanket 3600x610x50 mm	
	SFB 160/25	39-40	42,00	-	0,160	0,10	1430	160	Seramik battaniye 7200x610x25 mm Ceramic fiber blanket 7200x610x25 mm	
	MLP-F	-	-	-	-	-	1250	1,9-2,05 g/cm <sup>3</sup>	Flexible mika levha 1200x1000x0,35 mm Flexible mica sheet 1200x1000x0,35 mm	
DİĞER REFRAKTER MALZEMELER OTHER REFRactory MATERIALS	MLP-R	-	-	-	-	-	1250	1,8-2,45 g/cm <sup>3</sup>	Rigid mika levha 1200x1000x0,35 mm Rigid mica sheet 1200x1000x0,35 mm	
	ML-R	-	-	-	-	-	1250	2,03 g/cm <sup>3</sup>	Mika rulo 25mx1000mmx0,35 mm Flexible mica roll 25mx1000mmx0,35 mm	
	Kalite Grade No	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	CaO	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Na <sub>2</sub> O	K <sub>2</sub> O	Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>	Yoğunluk Density g/cm <sup>3</sup>	<b>KULLANIM YERİ VE ŞEKLİ</b> <b>APPLICATION</b>
	ACP 70	10-15	65-75	10-15	1-3			-	1,25	Covering powder ladle & tundish Pota ve tandış örtü tozu
	SS 38-40	-	22-25	-	-	11-13		-	1,40	Sosyum silikat 3 modül Sodium silicate 3 module
	SS 48-50	-	29-30	-	-	13-15		-	1,50	Sosyum silikat 2 modül Sodium silicate 2 module
	HQ-SR1	-	48-54	-	-	31-35	-	0,5-0,8	Potasium silikat toz Potassium silicate powder	
	HQ401-404	-	28-31	-	-	14-17	-	1,43-1,46	Potasium silikat sıvı Potassium silicate liquid	
	AS-99	-	-	-	-		99,3	0,85-1,16	Ağır soda Heavy soda	
	DP 0,30-1,18	12,94	74,32	0,69	0,77			-	1,22	Perlit Perlite
	DP 0,85-2,36	12,94	74,32	0,69	0,77			-	1,22	Perlit Perlite
	MS 063	-	98,00	-	0,12				1,80	Mikro silika Micro silica



**egt<sup>®</sup>**

EGT REFRAKTER GEREÇLER ENDÜSTRİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Büyükkayacıkobs Mah. 7. Sk. No:8 Konya/TÜRKİYE

Tel: + 90 332 239 06 08 Fax: +90 332 239 05 99

[www.egt.com.tr](http://www egt com tr)

[info@egt.com.tr](mailto:info@egt.com.tr)



TS EN 9001:2015