

## НОВЫЕ МОДЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ ДЛЯ ТОЧНОГО ЛИТЬЯ

Латышев И.А., Данишевский В.Н., Ключев А.Ю., Прокопчук Н.Р., Гапанькова Е.И., Козлов Н.Г.

Институт физико-органической химии национальной академии наук Беларуси,  
220072, Республика Беларусь, Минск, улица Сурганова 13,  
e-mail: irinalatyshevitch@gmail.com

Разработка новых модельных составов (МС) (ЗГВ-103М и ЗГВ-101М), а также их технологий является важным вопросом литейного производства, актуальность которого определяется значительными материальными и временными затратами на изготовление отливок из дорогих жаропрочных и жаростойких сплавов методом литья по выплавляемым моделям.

Технология МС заключается в последовательном сплавлении компонентов.

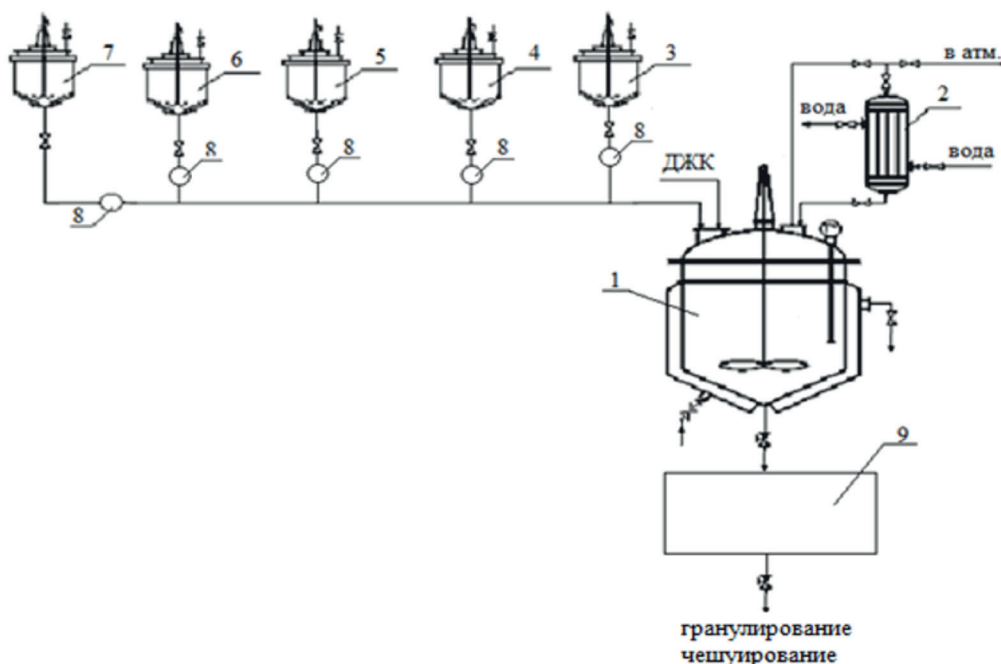


Рисунок 1. Технологическая схема получения модельных составов для точного литья:

- 1 — реактор с мешалкой; 2 — холодильник; 3 — плавильник триэтаноламина; 4 — плавильник полиэтиленового воска;  
5 — плавильник буроугольного воска; 6 — плавильник церезина; 7 — плавильник парафина; 8 — масса-расходомер;  
9 — промежуточная емкость с обогревом и мешалкой

По принципиально новому технологическому режиму, разработанному нами, предварительно полученную алканоламиновую соль канифоли гомогенизирую при перемешивании с нефтехимическими продуктами, которые предварительно расплавлены и последовательно дозируются в реактор при температуре 100–120°C. Это позволило ускорить процесс на 50–70% стандартного и снизить экономические затраты.

Работа выполнена в рамках ГНТП «Малотоннажная химия», ГР № 20090062.