

СПОСІБ РЕОЛИТТЯ АЛЮМІНІЄВИХ СПЛАВІВ НА МАШИНАХ ЛИТТЯ ПІД ТИСКОМ



Призначення

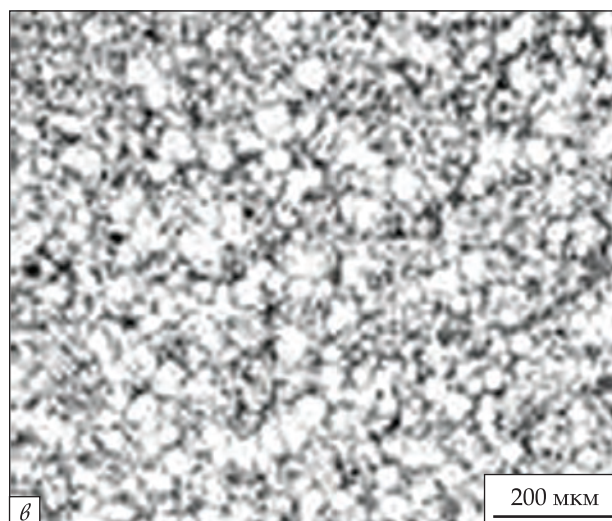
Для виготовлення литих деталей для роботи під високим тиском у ливарних цехах, машинобудівних заводах

Характеристики

Час приготування дози металеві суспензії алюмінієвих розплавів — 35 с

Переваги

Реалізується як рео-, так і тиксолиття, гарантоване отримання герметичних виливків, підвищення пластичності виливків



Дослідно-промислове випробування способу реолиття: а — тиксозаготовка; б — малий корпус пальника газової плити; в — мікроструктура виливка

Рівень готовності розробки. Пропозиції до комерціалізації

IRL4, TRL5

Можливе впровадження способу лиття розплавів у напіврідкому стані у виробництво

Охорона інтелектуальної власності

IPR4

Контактна інформація

Нарівський Анатолій Васильович, Фізико-технологічний інститут металів та сплавів НАН України, +38 044 424 35 15, e-mail: metal@ptima.kiev.ua