



Gasser Gießereitechnologie GmbH

Beschichtete und Imprägnierte Grafit Schäfte,
Rotoren und Prallplatten

Gasser GmbH ist ein Teil der Senn Gruppe

ENTGASUNG MIT GRAFIT UND KERAMIK ROTOREN,
SCHÄFTEN UND ENTSPRECHENDEN PRALLPLATTEN



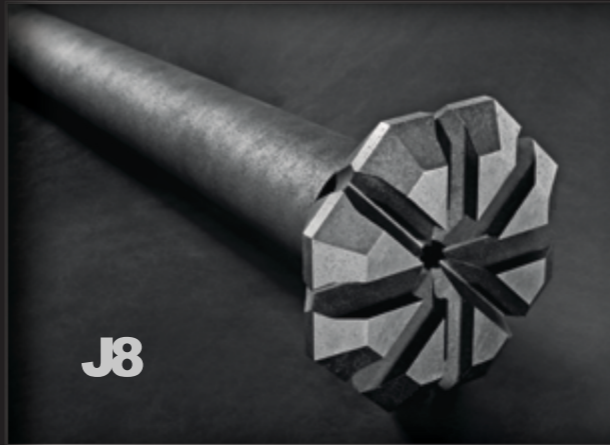
- Rotoren werden zum Entgasen und Raffinieren von geschmolzenem Aluminium vor dem Gießen eingesetzt.
- Die Wahl unterschiedlicher Rotorformen und -größen beeinflusst die Entgasungseffizienz und kann bei Bedarf die Bildung eines Wirbels unterstützen.
- Die patentierte F2A-Form ist für Raffinationsprozesse mit Flussmitteln ausgelegt. Die Form erzeugt starke vertikale Strömungen, verbessert die Durchmischung im unteren Pfannenbereich und optimiert die Gasverteilung in der gesamten Pfanne.
- Der kundenspezifisch gefertigte obere Teil der Welle kann präzise an die FDU-Aufnahme angepasst werden.
- Eine lange Standzeit von Graphit-Entgasungssystemen (Rotoren und Prallplatten) wird durch den Einsatz einer speziellen antioxidativen Imprägnierungstechnologie erreicht.
- Eine noch längere Standzeit kann durch den Einsatz keramischer Raffinationssysteme (Rotoren und Prallplatten) erzielt werden.



VORTEILE KERAMISCHER ENTGASUNGSROTOREN

- Im Durchschnitt ist die Standzeit keramischer Rotoren doppelt so hoch wie die von Graphitrotoren.
- Geringere Kosten pro Entgasungszyklus.
- Stabile Rotorform über die gesamte Standzeit hinweg – dadurch ein stabiler und gleichbleibender Raffinationsprozess.
- Der obere Teil der Welle besteht aus Graphit, sodass beim Wechsel von Graphit- zu Keramikrotoren keine Anpassung des FDU-Kupplungssystems erforderlich ist.

STANDARTYPEN VON ENTGASUNGSROTOREN



Rotortypen	F2	F2A	F2L	G1	J8
Vortex-Erzeugung	**	***	*****	**	
Geeignet für Prozesse mit Flussmitteln	JA	JA	JA	JA	NEIN
Standardgrößen	Durchmesser von 120 bis 270 mm. Länge bis zu 3500 mm.				

Qualität kombiniert mit Tradition

GRAFITPRODUKTE

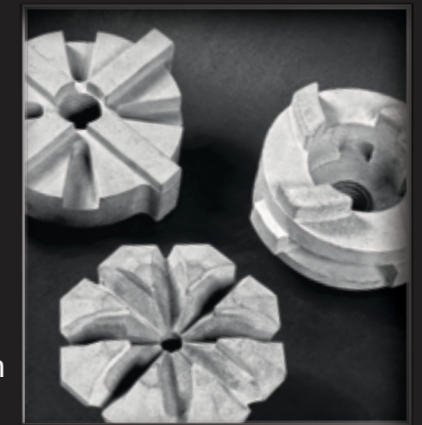
ENTGASUNGSROTOREN

- Form anpassbar für verschiedene Anwendungen
- Gasverteilung über die gesamte Pfanne
- Steuerung der Bewegung der geschmolzenen Aluminiumoberfläche durch Anpassung der Rotorform
- Antioxidationsimprägnierung für längere Lebensdauer



ANTIOXIDATIVE IMPREGNIERUNG VON GRAPHITPRODUKTEN

- Vollständige Volumenpenetration durch Vakuumtechnologie
- poröser Graphit, versiegelt durch kristallines Imprägniermittel
- Verlängerung der Lebensdauer um 10 bis 30 % im Vergleich zu nicht imprägnierten Graphitprodukten



ANDERE GRAPHITTEILE

- Pumpen für geschmolzenes Aluminium
- Entgasungsstäbe
- Rinnen für geschmolzenes Metall
- EDM-Graphit
- Prallplatten



TECHNISCHER SUPPORT

- ein wesentlicher Bestandteil des Verkaufs von Graphit-Verbrauchsmaterialien
- Einstellung der Parameter des Raffinationsprozesses
- Optimierung der Rotorkonstruktion
- Empfehlung geeigneter Graphitsorten für verschiedene Anwendungen



KUNDENSPEZIFISCHE PRODUKTION

- Fertigung von Graphitteilen nach Kundenzeichnung
- Auswahl der Graphitqualität entsprechend den Anforderungen des Kunden

PATENTIERTER ROTOR F2A

- zur Refination mit Flussmitteln bestimmt
- Starker vertikaler Durchfluss rührt den Bodenbereich auf
- verbesserte Gasverteilung über die gesamte Pfanne



Gasser Gießereitechnologie GmbH

Mühlgraben 43b | A-6343 Erl

T: +43 (0) 3843/40108 | F: +43 (0) 5373 / 76020 - 20 | info@gasser-gmbh.at | <https://gasser-gmbh.at/>

Qualität kombiniert mit Tradition

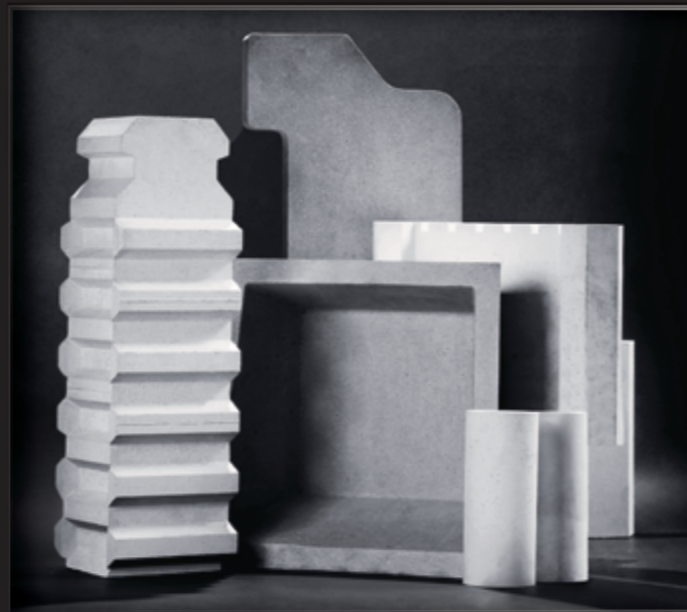
VORGEFERTIGTE FEUERFESTE PRODUKTE

Vorgefertigte feuerfeste Formteile sind Hochtemperatur-Keramikprodukte, die dafür ausgelegt sind, extremer Hitze und rauen Bedingungen in industriellen Anwendungen standzuhalten. Einer der Vorteile vorgefertigter Feuerfestprodukte besteht darin, dass sie die Herstellung komplexer Formen ermöglichen, die durch Pressen nicht gefertigt werden können. Der Einsatz vorgefertigter Feuerfestmaterialien reduziert zudem die Stillstandszeiten im Vergleich zu vor Ort gegossenen Feuerfestlösungen erheblich.

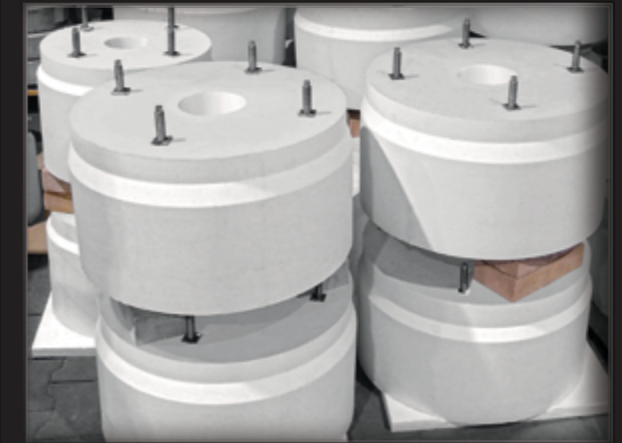
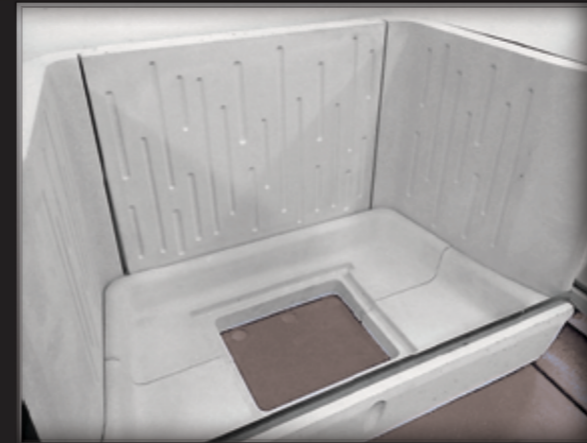
Fertigteilprodukte zeichnen sich aus durch:

- Hohe Maßgenauigkeit
- Geringe Porosität
- Hohe Festigkeit
- Hohe Abriebfestigkeit

Wir produzieren vorgefertigte feuerfeste Produkte auf Basis unserer eigenen Rezepturen oder aus gebrauchsfertigen Gießmassen. Unsere eigenen Rezepturen wurden auf Grundlage unserer Erfahrung sowie des neuesten Wissens und der praktischen Expertise in den Bereichen Wärmebehandlung von Metallen, Verbrennung von Holz, Holzabfällen, Pellets, Kohle sowie der Verbrennung von kommunalen und gefährlichen Abfällen weiterentwickelt. Die primäre Rohstoffbasis besteht aus gebranntem Ton, hochtonerdehaltigen Schleifmitteln, Bauxit und hochtonerdehaltigem Zement. Für die eigentliche Produktion – von der Vorbereitung der Mischungen über das Rütteln bis hin zum Aushärten und Tempern in einem Elektroofen – werden modernste Technologien eingesetzt.



Vorgefertigte feuerfeste Formteile werden von Herstellern von Kesseln, Kaminen und Öfen für feste Brennstoffe eingesetzt (insbesondere Holz und Holzpellets). Bei Bedarf können wir vorgefertigte Teile mit hoher Beständigkeit gegen Alkalikorrosion herstellen. Darüber hinaus fertigen wir dekorative feuerfeste Blöcke für Öfen und Kamine mit hohem ästhetischem Anspruch.



Wir sind außerdem auf die Herstellung verschiedener vorgefertigter Produkte für Aluminiumgießereien spezialisiert. Dazu gehören Rinnen, Raffinierrotoren und Prallplatten, Gießtrichter sowie weitere Produkte, die für den direkten Kontakt mit flüssigem Metall ausgelegt sind.



Für Stahlwerke können wir Tundish-Wellblöcke, Turbo-Stopper und Barrieren (Dammböcke), monolithische Deltas für Elektrolichtbogenöfen sowie Spülstopfen-Wellblöcke für Pfannen herstellen.





Gasser Gießereitechnologie GmbH

Ihr Spezialist für
Gießereibedarf,
Feuerfest und
hochtemperaturbeständige
Isolutionslösungen.