

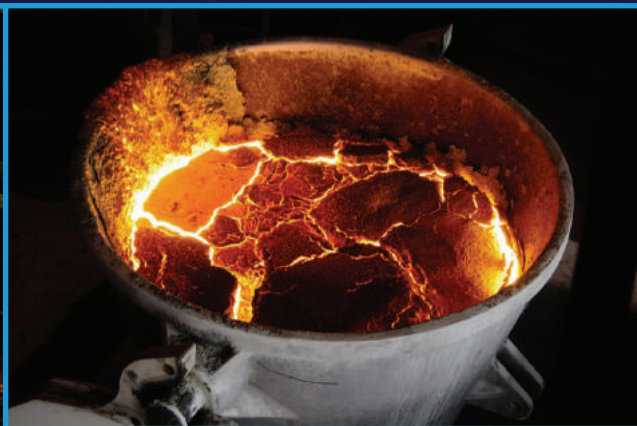
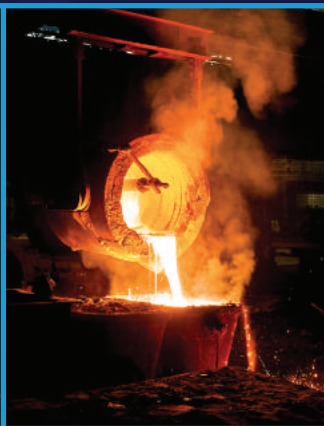


JAMAR

Oferta handlowa

Materiały wsadowe w procesach metalurgicznych stali, staliwa i żeliwa

Bębnowa Suszarnia Obrotowa



www.jamar.info.pl

BĘBNOWA SUSZARNIA OBROTOWA

BSO 1420/8000 stosowana jest w procesie suszenia, nagrzewania lub chłodzenia materiałów sypkich i plastycznych tj.:

WĘGIEL



GLINA



WAPIEŃ



PIASEK



DOLOMIT



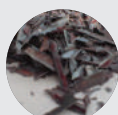
ODPADY KOMUNALNE



TROCINY



ZENDRA



PELLET



MĄCZKA RYBNA

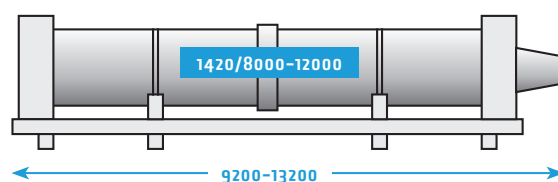
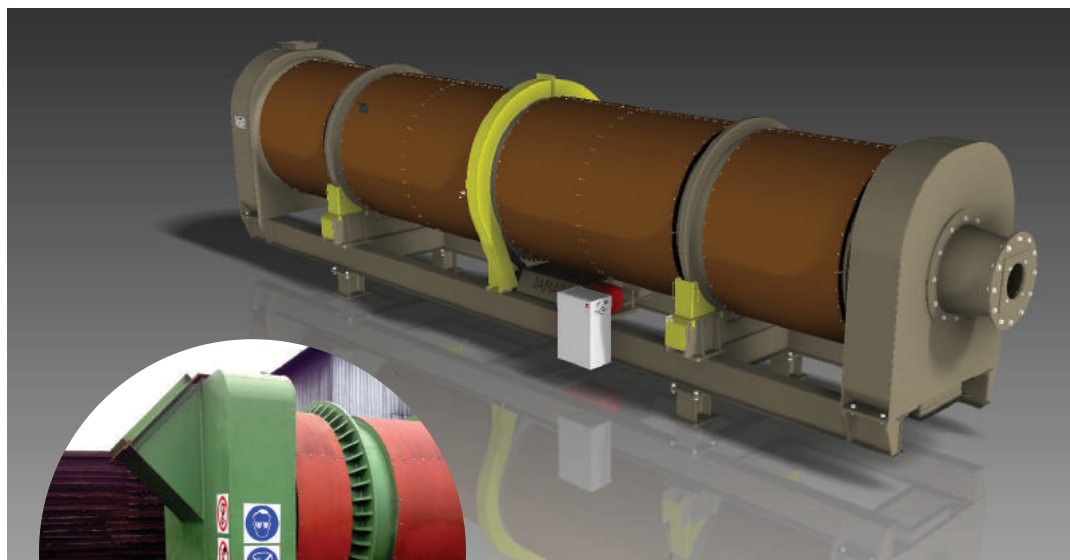


I INNE...

BSO 1420/8000:

Zastosowanie:

BSO 1420/8000 stosowana jest w procesie suszenia, nagrzewania lub chłodzenia materiałów sypkich i plastycznych tj.: węgiel, glina, kamień wapienny, piasek, dolomit, nawozy mineralne, biomasa, zendra, mączka rybna i inne.



Charakterystyka pracy:

Do BSO w sposób ciągły wprowadzany jest surowiec o określonej wilgotności za pomocą odpowiedniego urządzenia podającego. Obracający się Bęben Suszarni powodują samoczynne przesuwanie się surowca/materiału wewnątrz Bębna. Redukcja wilgoci, nagrzewanie lub ochłodzenie surowca jest skutkiem dostarczanego w sposób ciągły ciepła podczas pracy maszyny. Materiał wyprowadzany jest przez otwór wysypowy i za pomocą odpowiedniego urządzenia odbierającego transportowany na magazyn wyrobów gotowych.

Charakterystyka techniczna:

Średnica bębna roboczego:	1420 mm
Długość bębna roboczego:	8000-12000 mm
Długość całkowita suszarni:	9200-13200 mm
Masa:	11 ton
Napęd:	łańcuchowy, 5,5-11 kW
Prędkość obrotowa:	do 40 obr./min.
Temperatura pracy:	-10 °C ÷ 40 °C
Izolacja termiczna:	mata ceramiczna, płaszcz blaszany



W naszej ofercie posiadamy:

Spieniacze żużla:

Materiały do zwiększenia objętości pozornej żużla podczas wytwarzania stali w elektrycznym piecu, charakteryzują się uwalnianiem dodatkowej energii cieplnej w wyniku wypalania węgla zawartego w speniaku.

Nawęglacze na bazie antracytu:

W zależności od granulacji nawęglacz dodawany jest w postaci kawałkowej do wsadu w celu zmniejszenia zużycia surowki we wsadzie metalicznym, natomiast w postaci rozdrobnionej dodawany jest na strumień stali w czasie spustu do kadzi głównej w celu uzyskania żądanej zawartości węgla w stali.

Zasypki odsiarczające:

W metalurgii poza piecowej odsiarczanie stali odbywa się za pomocą mieszanek żużlowych na bazie CaO wprowadzonych na dno kadzi lub na strumień stali w czasie spustu, albo wdmuchiwanym do ciekłej stali w kadzi strumieniem gazu obojętnego. W procesie odsiarczania równocześnie następuje modyfikacja wtrąceń siarczaków ciekłej stali.

Masy do zamknięć suwakowych:

Masa do zamknięć suwakowych stosowana jest przy łączeniu płyty górnej suwaka z wlewem górnym zamknięcia suwakowego. Masa jest odporna na kontakt z płynnym metalem.

Zasypki izolacyjne:

Zasypki izolacyjne do kadzi głównej lub pośredniej ciągłego odlewania stali. Duża skuteczność izolacji cieplnej. Redukują straty ciepła.

Lunkeryty:

Stosowane są przy odlewaniu stali uspokojonej do wlewnic metodą syfonową lub z góry, oraz przy odlewaniu wlewnic.

Koagulatory żużla:

Stosowane są przy produkcji surowki lub żeliwa, chronią przed wtórną redukcją siarki z żużla w kadzi podczas jego przemiany. W kadzi powstaje gęsta powłoka którą należy szybko usunąć.

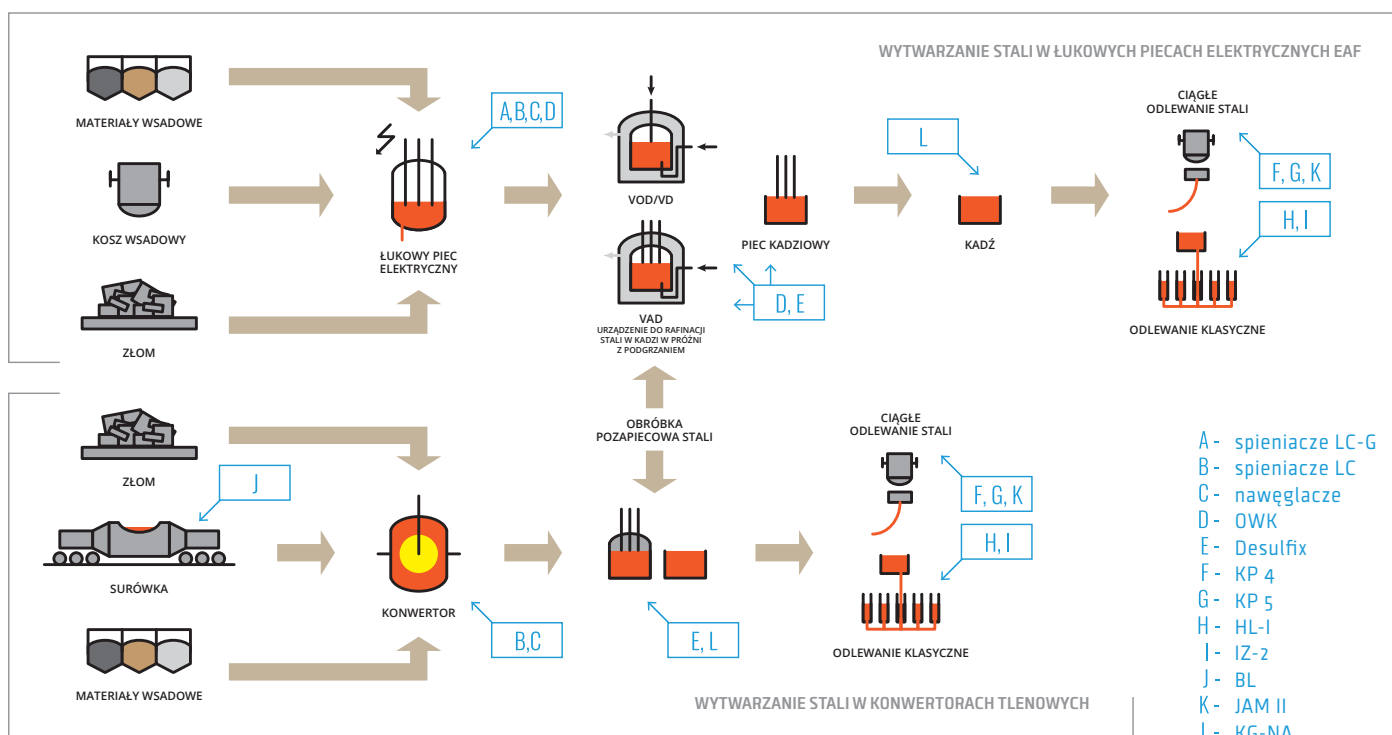
Pyły antracytowe:

Zawartość węgla w pyłach antracytowych mieści się w granicy 70–82%, przy zawartości maksymalnej 3–6% wody i min. 15% zawartości popiołu. Pyły antracytowe pakowane są worki big-bag lub inne wg potrzeby.

Antracyt:

Najlepszy jakościowo węgiel. Ze względu na swoje właściwości znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle.

Szczegóły oferty na następnej stronie »



Spiniacze żużla

Spiniacz z antracytu LC-G

1	zastosowanie	materiał służy do spieniania żużla stalowniczego w piecu elektrycznym.
2	parametry wg katalogu*	zawartość C: 86–88 % części lotne: 2,5–3,0 % S: max 1,0 % popiół: 5,0–8,0 % H₂O: max 3,0 % uziarnienie: 0,0–3,0 mm – min. 95 % >3,0 mm – max 5 %
3	opakowanie	big bagi/lub wg potrzeb.

* istnieje możliwość innej granulacji w zależności od potrzeb odbiorcy

Spiniacze żużla

Spiniacz żużla na bazie dolomitu LC

1	zastosowanie	materiał służy do spieniania żużla stalowniczego w piecu elektrycznym.
2	parametry wg katalogu	zawartość C: min. 60 % H₂O: max 3,0 % CaO+MgO: max 20 % uziarnienie: 0,0–3,0 mm – min. 90 % >3,0 mm – max 10 %
3	opakowanie	big bagi/lub wg potrzeb.

Nawęglacze na bazie antracytu

Nawęglacz z antracytu NK 1/3

1	zastosowanie	nawęglacz służy do nawęglania stali, staliwa, żeliwa w trakcie spustu do kadzi odlewniczej.
2	parametry wg katalogu*	zawartość C: 86–88 % części lotne: 2,5–3,0 % S: max 1,0 % popiół: 5,0–8,0 % H₂O: max 3,0 % uziarnienie: <1,0 mm – max 5 % 1,0–3,0 mm – min. 90 % >3,0 mm – max 5 %
3	opakowanie	big bagi/lub wg potrzeb.

* istnieje możliwość innej granulacji w zależności od potrzeb odbiorcy

Nawęglacze na bazie antracytu

Nawęglacz z antracytu NK 3/8

1	zastosowanie	nawęglacz kawkolowy NK jest materiałem przygotowanym z węgla atracytowych z niską zawartością siarki i niskim poziomem wilgotności. Materiał ten dodawany do pieca zmniejsza w praktyce ilość surowki i dostarcza konieczny węgiel.
2	parametry wg katalogu	zawartość C: 86–88 % części lotne: 2,5–3,0 % S: max 1,0 % popiół: 5,0–8,0 % H₂O: max 3,0 % uziarnienie: <3,0 mm – max 5 % 3,0–8,0 mm – min. 90 % >8,0 mm – max 5 %
3	opakowanie	big bagi/lub wg potrzeb.

Nawęglacze na bazie antracytu

Nawęglacz wsadowy z antracytu NK 10/25

1	zastosowanie	nawęglacz służy do nawęglania wsadu.
2	parametry wg katalogu	zawartość C: 85–86 % części lotne: max 3,5 % S: max 1,2 % popiół: 8,0–12,0 % H₂O: max 3,0 % uziarnienie: <10,0 mm – max 2 % 10,0–25,0 mm – min. 96 % >25,0 mm – max 2 %
3	opakowanie	big bagi/lub wg potrzeb.

Nawęglacze na bazie antracytu

Nawęglacz wsadowy z antracytu NK 10/60

1	zastosowanie	nawęglacz służy do nawęglania wsadu.
2	parametry wg katalogu*	zawartość C: 85–86 % części lotne: max 3,5 % S: max 1,2 % popiół: 8,0–12,0 % H₂O: max 3,0 % uziarnienie: <10,0 mm – max 2 % 10,0–60,0 mm – min. 96 % >60,0 mm – max 2 %
3	opakowanie	worki big bagi/lub inne wg potrzeb.

* istnieje możliwość innej granulacji w zależności od potrzeb odbiorcy

Zasyпки odsiarczające

Materiał odsiarczający DESUFLIX-2

1	zastosowanie	Desuflux-2 jest nowym materiałem odsiarczającym, w skład którego wchodzi wapno, topniki oraz tlenki żelaza. Materiał służy do odsiarczania w kadzi.
2	parametry wg katalogu	Al₂O₃: max 5 % CaO: min. 40 % H₂O: max 2 % ciężar nasypowy: max max 1,4 kg/dm ³ uziarnienie: 0,0–1,0 mm – max 50 % 1,0–10,0 mm – min. 45 % >10,0 mm – max 5 %
3	opakowanie	worki papierowe + foliowe à 20 kg / lub inne wg potrzeb.

Zasyпки odsiarczające

Zasyпка odsiarczająco–izolacyjna OWK

1	zastosowanie	materiał służy do spieniania żużla stalowniczego w piecu elektrycznym.
2	parametry wg katalogu	Al.met.: 3–6 % CaF₂: 10–16 % CaO: 50–70 % MgO: max 4 % Fe₂O₃: max 1,2 % temp. topnienia: 1 400 °C ciężar nasypowy: max 1,45 kg/dm ³ straty prażenia: 3–6 % uziarnienie: 0,0–1,0 mm – max 60 % 1,0–5,0 mm – min. 30 % 5,0–10,0 mm – max 25 %
3	opakowanie	worki foliowe à 20 kg lub big-bag / lub wg potrzeb.

Zasyпки izolacyjne

Zasyпка izolacyjna KP-4

1	zastosowanie	zasyпка służy jako materiał izolacyjny w kadzi pośredniej.
2	parametry wg katalogu	Al₂O₃: 17–22 % SiO₂: 45–52 % CaO: 5–12 % MgO: 6–11 % H₂O: max 0,5 % ciężar nasypowy: max 0,7 kg/dm ³ straty prażenia: 2–5 % uziarnienie: 0,0–3,0 mm – 100 %
3	opakowanie	worki foliowe à 5 kg + worki papierowe.

Zasyпки izolacyjne

Zasyпка izolacyjna KP-5

1	zastosowanie	zasyпка służy jako materiał rafinująco–izolacyjny w kadzi pośredniej.
2	parametry wg katalogu	Al₂O₃: 1–2,5 % SiO₂: 28–36 % CaO: 34–40 % MgO: 0,8–2,2 % H₂O: max 0,5 % ciężar nasypowy: max 0,6 kg/dm ³ straty prażenia: 21–32 % uziarnienie: 0,0–3,0 mm – 100 %
3	opakowanie	worki papierowe à 10 kg.

Zasyпки izolacyjne

Zasyпка izolacyjna KG-NA

1	zastosowanie	zasyпка służy doizolacji przed wtórnym utlenianiem się stali w kadzi; obniża straty ciepłe; samoczynnie rozprowadza się w kadzi.
2	parametry wg katalogu	SiO₂: max 25 % Al₂O₃: max 25 % Fe₂O₃: max 13 % H₂O: max 1,5 % ciężar nasypowy: max 0,33 kg/dm ³ straty prażenia: min. 10 % uziarnienie: 0,0–10,0 mm – 100 %
3	opakowanie	worki foliowe à 10 kg / lub inne wg potrzeb.

Zasyпки izolacyjne

Zasyпка egzotermiczno–izolacyjna HL-I

1	zastosowanie	zasyпка stosowana jest do ocieplania nadlewów przy odlewaniu stali uspokojonych do wlewnic; rozprowadza się samistnie po głowie wlewaka; łączy właściwości egzotermiczne i izolacyjne.
2	parametry wg katalogu	Al. met.: min. 16 % H₂O: max 1,5 % ciężar nasypowy: max 1,2 kg/dm ³ gęstość strumienia przewodzenia: max 12 KW/m ²
3	opakowanie	worki papierowe à 10 kg / lub inne wg potrzeb.

Masy do zamknięć suwakowych

JAM-II

1	zastosowanie	masa do zamknięć suwakowych JAM-II stosowana jest przy łączeniu pyły górnej suwaka z wlewem górnym zamknięcia swuakowego. Jest odporna na kontakt z płynnym metalem.
2	parametry wg katalogu	Al₂O₃: min. 80 % Cr₂O₃: max 5 % ogniotrwałość zwykła: min. 177 sP uziarnienie: 0,0–0,1 mm – min. 80 % 0,1–0,25 mm – max 20 %
3	opakowanie	wiaderka plastikowe à 10 kg.

Lunkeryty

Lunkeryt IZ-2

1	zastosowanie	lunkeryt stosowany jest do izolacji nadlewów przy odlewaniu stali uspokojonych do wlewnic.
2	parametry wg katalogu	SiO₂: min 60 % H₂O: max 3 % ciężar nasypowy: max max 0,36 kg/dm ³ straty prażenia: max 30 %
3	opakowanie	worki foliowe / papierowe / lub inne wg potrzeb.

Lunkeryty

Lunkeryt KC-35

1	zastosowanie	lunkeryt odlewniczy KC-35 jest stosowany przy odlewaniu żeliwa, staliwa oraz surowki. Zaletą materiału jest samoistne rozprowadzanie się, oraz połączenie własności egzotermicznych z izolacyjnymi.
2	parametry wg katalogu	Al.met.: max 21 % H₂O: max 1,5 % ciężar nasypowy: max max 1,2 kg/dm ³ uziarnienie: 0,0–3,5 mm – min. 90 % >3,5 mm – max 10 %
3	opakowanie	worki papierowe à 20 kg / lub inne wg potrzeb.

Koagulatory żużla

Koagulator żużla BL

1	zastosowanie	koagulator ma zastosowanie w kadiach surowkowych oraz w odlewniach celem stworzenia skupiska suchego żużla.
2	parametry wg katalogu	Fe₂O₃: max 3 % SiO₂: max 80 % ciężar nasypowy: min 0,7 kg/dm ³ uziarnienie: 0,0–3,5 mm – min. 90 % >3,5 mm – max 10 %
3	opakowanie	worki papierowe à 25 kg.

Pyły antracytowe z filtrów

Pyły antracytowe z filtrów

1	zastosowanie	wg potrzeb.
2	parametry wg katalogu	Zawartość C: ok 65 % H₂O: max 3,0–6,0 % popiół: min 15 % uziarnienie: pył z filtrów (mogą być grubsze wtrącenia)
3	opakowanie	worki big-bagi / lub inne wg potrzeb.



Producent materiałów wsadowych i pomocniczych dla hutnictwa i odlewnictwa oraz maszyn i urządzeń do suszenia i transportu materiałów sypkich

MTiO Jamar Sp. z o.o.

42–200 Częstochowa, ul. Morsztyna 6

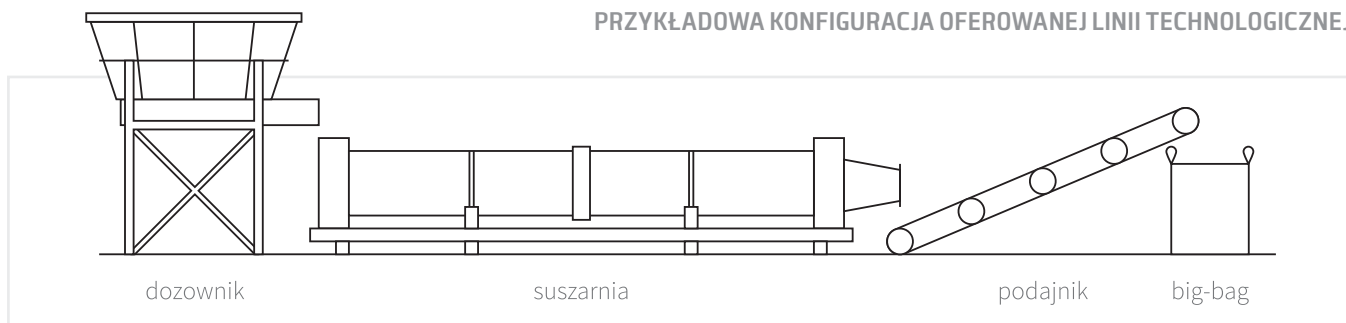
www.jamar.info.pl

Suszenie

Suszenie polega na usuwaniu wody lub innego rozpuszczalnika z ciał stałych, cieczy lub gazów za pomocą energii cieplnej lub przy pomocy odpowiednich substancji suszących. Celem suszenia jest wytworzenie produktu lub półproduktu o odpowiednich właściwościach użytkowych, zwiększenie trwałości materiałów lub zmniejszenie kosztów transportu materiałów.

W myśl powyższych definicji zaprojektowaliśmy urządzenie: **Bębnową Suszarnię Obrotową** w celu spełnienia wymagań klientów w zakresie suszenia materiałów.

PRZYKŁADOWA KONFIGURACJA OFEROWANEJ LINII TECHNOLOGICZNEJ:



Pracujemy na podzespołach
i zespołach światowych liderów:



Zapraszamy do zapoznania się z naszą ofertą

Szczegóły oferty:

Bębnowa Suszarnia Obrotowa

– kompletna dokumentacja:

- Oryginalna instrukcja obsługi.
- Karty gwarancyjne.
- Deklaracja zgodności WE.

Materiały wsadowe:

- Jakość wyrobów potwierdzona atestami.

Informacje dodatkowe:

- Wykonywanie prób przemysłowych i laboratoryjnych.
- Współpraca z ośrodkami naukowymi.
- Malowanie proszkowe elementów.
- Doradztwo w doborze urządzeń stosowanych w procesach suszenia materiałów.

Warunki oferty:

Każdego klienta traktujemy indywidualnie i dostosowujemy się do jego wymagań oraz potrzeb. Warunki dostawy, warunki płatności oraz termin realizacji jest szczegółowo omawiany w celu zaproponowania najkorzystniejszych warunków spełniających oczekiwania klientów.

Firma MTiO Jamar sp. z o.o., jest firmą rodzinną założoną w 1989 roku.

Od początku swojego istnienia jesteśmy nastawieni na zaspakajanie potrzeb rynku metalurgii żelaza w surowce i materiały wsadowe. W 2010 roku rozszerzyliśmy swoją działalność o produkcję Bębnowych Suszarni Obrotowych.

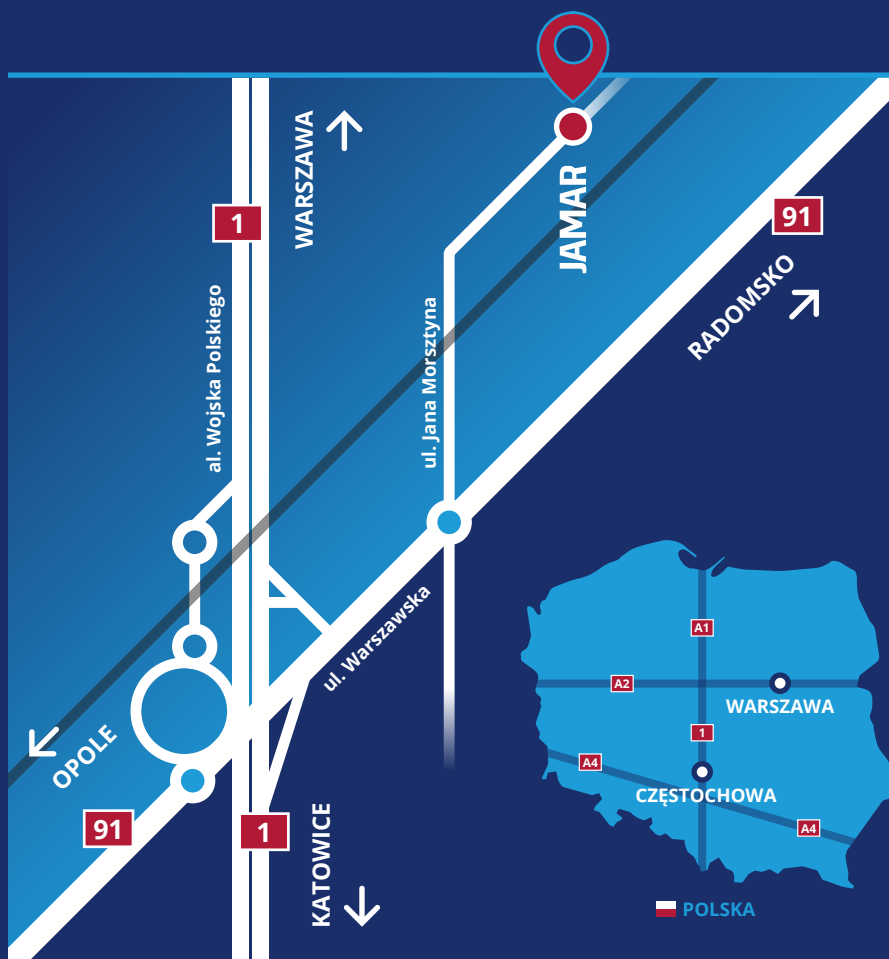
Nasza firma jako jedna z pierwszych w Polsce w czerwcu 1996 roku, otrzymała certyfikat potwierdzający spełnienie przez firmę normy DIN EN ISO 9000. W lipcu 1998 roku zakład JAMAR otrzymał certyfikat na zgodność systemu jakości z wymaganiami normy DIN EN ISO 9001. Na podstawie corocznych audytów nadzoru nasza firma spełnia wymagania normy ISO 9001 po dzień dzisiejszy.

W swojej aktualnej ofercie nasza firma posiada materiały znajdujące zastosowanie w procesach metalurgicznych stopów żelaza tj.: antracyt, nawęglacze i spieniacze na bazie antracytu, zasyпки odsiarczające, masy do zamknięć suwakowych, zasyпки izolacyjne i termoizolacyjne, lunkeryty, koagulatory żużla oraz pyły antracytowe.

Jesteśmy otwarci na badania w skali laboratoryjnej i przemysłowej nowych wyrobów dostosowanych do wymagań naszych klientów.

Ofertę naszej firmy wzbogaca Bębnowa Suszarnia Obrotowa wraz z możliwością przeprowadzania prób przemysłowych suszenia materiału, pomoc w doborze urządzeń przeznaczonych do suszenia materiałów sypkich oraz usługi malowania proszkowego.

Zapraszamy do współpracy



„Jakość produkowanych przez Zakład wyrobów jest naszym atutem, powinno to w ostatecznym rozrachunku, zapewnić trwałą pozycję Zakładu na rynku a w konsekwencji doprowadzić do dalszego jego rozwoju.”



Prezes Zarządu
Jan Kleszcz



Dane kontaktowe:

MTiO Jamar Sp. z o.o.
42-200 Częstochowa
ul. Morsztyna 6

www.jamar.info.pl

e-mail: biuro@jamar.info.pl

tel.: +48 34 364 32 46

faks: +48 34 364 32 46

Dział Sprzedaży:

tel.: +48 34 362 15 13