



## Zagon novih Mars Isomelt Sic-grafitnih topilnih loncev

Po namestitvi ,je potrebno topilni lonec v času cca.2 urah segreti na temperaturo 200°C s tem zagotavljamo ,da se znebimo absorbirane vlage ki se nahaja v topilnem loncu.

Ko končamo prvo fazo,segrevamo lonec z zmanjšano močjo do 600°C , nato pa z polno zmogljivostjo peči do 950°C ali na temperaturo ki deluje v obsegu večje od 950°C.

Talilni lonec ki se uporablja za vzdrževanje tekočih kovin je priporočljivo da se na temperaturi 950°C zadrži približno saj 1 uro.

To bo zagotovilo temeljito taljenje glazure z dodatnimi anti-oksidacijskimi premazi , kar bo povzročilo bistveno podaljšanje življenjske dobe topilnega lonca.

Ta proces je pri loncih v vzdrževalnih pečeh potrebno izvesti v določeni časovni intervalih . Vendar vedno ko zaganjamo ponovno hladno peč z loncem. Tako delno odpravimo negativni vpliv nizkih delovnih temperatur , ki delujejo na topilni lonec in njegovo glazuro.

Vsak ponovni zagon hladne peči s topilnim loncem naj bo ogrevan kot v prvi fazi zagona.

Morda sušenje lonca 2 ur na 200°C ne bo potrebno. Po daljšem časovnem obdobju nedelovanja peči je postopek prve faze zagona potrebno ponovno ponoviti , da se iz žlindre in topilnega lonca odstrani absorbirana vlaga nato pa še končamo drugo fazo segrevanja.

Ta navodila se nanašajo za uporabo novi topilnih loncev v obstoječih pečeh. Če se nov lonec namešča v novo peč , je potrebo upoštevati ogrevanje in proces sušenja od proizvajalca peči. Če proizvajalec zahteva daljšo krivuljo ogrevanja , je potrebno to storiti ne da bi namestili lonec v peč. Vedno je potrebno zagotoviti , da se topilni lonec namesti v popolnoma suho peč

