

CASTABLE HW MOLDEABLE LIVIANO EXTRAFUERTE**1.- ANÁLISIS QUÍMICO APROXIMADO (BASE CALCINADA)**

Propiedad	Unidad	Valor
Sílice (SiO ₂)		
Alumina (Al ₂ O ₃)	%	38,8
Titania (TiO ₂)	%	1,6
Oxido de hierro (Fe ₂ O ₃)	%	2,1
Cal (CaO)	%	12,4
Magnesia (MgO)	%	0,2
Álcalis (Na ₂ O+K ₂ O)	%	1,4

2.- CARACTERÍSTICAS FÍSICAS TÍPICAS

Propiedad	Unidad	Valor
Temperatura límite de servicio	°C	1300
Cantidad requerida para vaciado	kg/m ³	1250
Agua requerida por 100 Kg	l	30 - 32
Peso volumétrico después de secado a 110 °C	kg/dm ³	1,4
Resistencia a la compresión después de secado a 110 °C	kg/cm ²	80 - 130
Resistencia a la compresión después de secado a 815 °C	kg/cm ²	50 - 80
Resistencia a la compresión después de secado a 1260 °C	kg/cm ²	40 - 80
Modulo de rotura después de secado a 110 °C	kg/cm ²	20 - 30
Modulo de rotura después de secado a 815 °C	kg/cm ²	10 - 15
Modulo de rotura después de secado a 1260 °C	kg/cm ²	10 - 20
Cambio lineal después de la cocción a 1250 °C	%	0,5 - 1,5
Conductividad térmica a una temperatura media de 200 °C	kcal/h.m ² .°C/m	0,34
Conductividad térmica a una temperatura media de 400 °C	kcal/h.m ² .°C/m	0,36
Conductividad térmica a una temperatura media de 600 °C	kcal/h.m ² .°C/m	0,38
Conductividad térmica a una temperatura media de 800 °C	kcal/h.m ² .°C/m	0,41
Conductividad térmica a una temperatura media de 1000 °C	kcal/h.m ² .°C/m	0,45

3.- PRESENTACIÓN

Unidad de uso	Peso
Saco	50 kg