

LAS VENTAJAS



Gracias a su estructura de fase especial, **Refro50** tiene una resistencia al desgaste muy alta en aplicaciones refractarias. Cuando se usa con Rego, la resistencia total al desgaste del sistema aumentará.



Gana el 95% de la fuerza de **Refro50** en las primeras 24 horas, que es incluso más que la resistencia de 28 días del cemento Portland.



Refro50 está diseñado para responder a las bajas expectativas de hierro de los productos refractarios monolíticos y de las químicas de construcción de color claro y el contenido de Fe_2O_3 está por debajo del 3%.



El valor del cromo (VI) en productos de cemento tiene un efecto negativo en la salud humana y puede causar problemas dermatológicos. Con la decisión de la Unión Europea de 2003, el valor del cromo (VI) debe ser inferior a 2 ppm en todos los productos de cemento. Gracias a su estructura especial, **Refro50** cumple por debajo del valor límite.



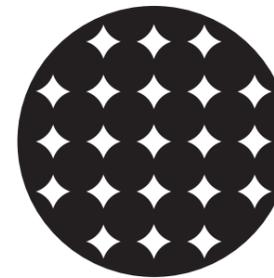
refro50 tiene una alta resistencia a los ácidos. **Refro50** mantiene su integridad hasta pH 3 mientras que los cementos Portland se degradan cuando el valor de pH cae por debajo de 7. Gracias a esta característica, ofrece soluciones de valor agregado para aplicaciones refractarias.



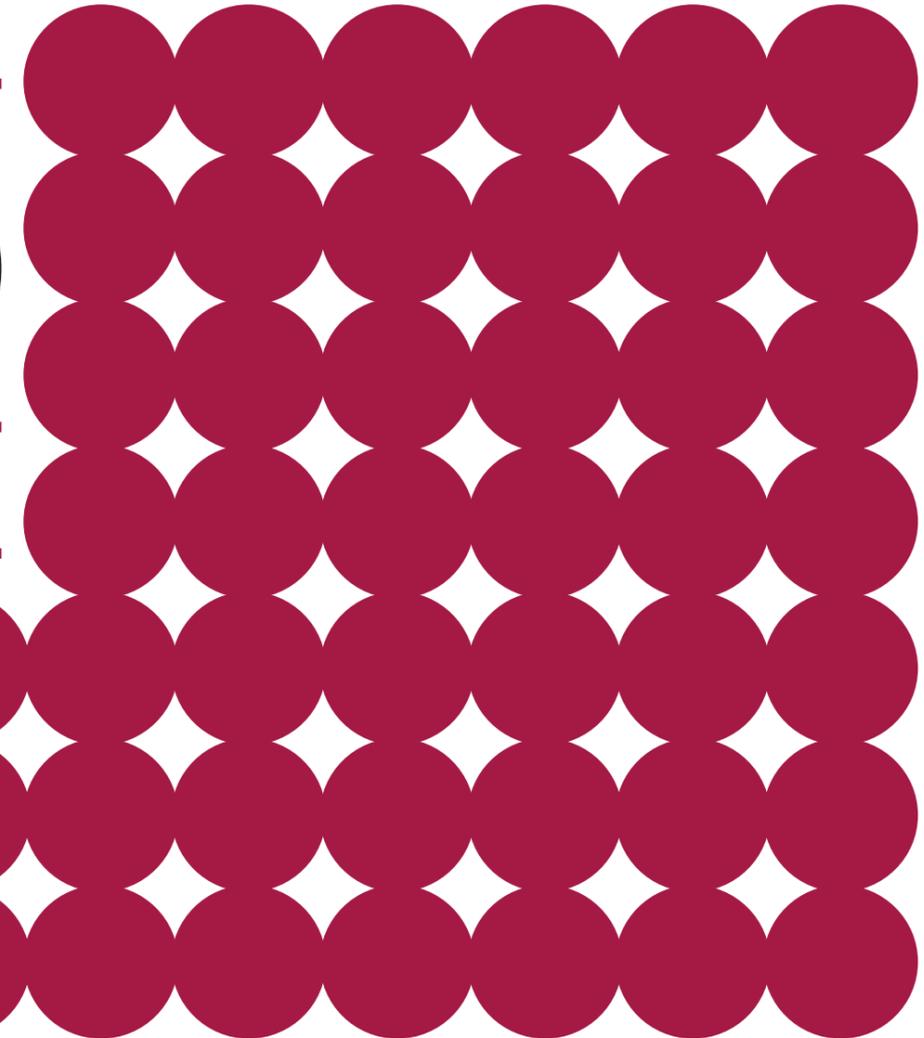
Refro50 proporciona una alta resistencia térmica a 1450° C cuando se utiliza con agregados de tipo adecuado, mientras que el cemento Portland pierde su integridad a 400° C. Usando **Refro50**; los fabricantes de refractarios podrán producir morteros resistentes a altas temperaturas.



REFRO50



ALUMINATES



ICCH
Industrial Comercial Chile



RESISTENCIA TÉRMICA ALTA+COLOR CLARO = REFRO50

Es un cemento de aluminato de calcio con más de 50% de contenido de alumina diseñado por Refro50 Centro de Investigaciones y Aplicaciones de Industrial Comercial Chile para responder a las expectativas de los fabricantes de refractarios. Refro50 ha sido especialmente diseñado para cumplir con las altas expectativas de durabilidad térmica de los fabricantes. La proporción de hierro (Fe₂O₃), el parámetro de característica clave de nuestras fases de desarrollo tiene garantía de ser menos de 3%. Refro50 tiene una resistencia al calor de hasta 1450 ° C y tiene una resistencia al desgaste muy alta en aplicaciones refractarias gracias a su estructura de fase especial.

% 3

Refro50 tiene proporción de Fe₂O₃ menos de %3.

pH3

Refro50 mantiene su integridad hasta pH3.

MAX

Se recomienda usarlo con Rego para obtener la máxima resistencia al desgaste.

1450°C

Refro50 proporciona resistencia térmica hasta 1450 ° C.

2ppm

Refro50 contiene cromo (VI) por debajo de 2 ppm.

-5°C

Refro50 permite una fácil aplicación incluso bajo cero (-5 ° C).

Refro40 se ha fabricado según los estándares de TS EN 14647 y tiene las características siguientes:

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y MECÁNICAS

Resistencia a temperatura (conveniente con el estándar TS EN 993-12)	°C	1.450
Densidad	gr/cm ³	3,25
Superficie específica (Blaine)	cm ² /gr	4.000
Inicio de fraguado Vicat (EN 196-3)	min	120
Final de fraguado Vicat (EN 196-3)	min	150
Agua (EN 196-3)	%	26,80
Estabilidad de volumen	mm	1,00
45 (micron) Residuo de cribado	%	4,50
90 (micron) Residuo de cribado	%	0,10
Resistencia a compresión (6 horas)	MPa	18+
Resistencia a compresión (24 horas)	MPa	60+
Blancura -Y	%	41

CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS

SiO ₂	%	6,20
Al ₂ O ₃	%	50
Fe ₂ O ₃	%	2,70
CaO	%	38,80
MgO	%	0,80
SO ₃	%	0,20
Pérdida de ignición	%	0,30
Na ₂ Eq	%	0,30
Cl ₂	%	0,01
S	%	0,01

