

## BENTONITAS PARA ARENAS DE MOLDEO F-40

### BENTONITAS PARA ARENAS DE MOLDEO

Están compuestas por arena y arcilla, generalmente bentonita, que proporciona cohesión y plasticidad a la mezcla, facilitando su moldeo y dándole resistencia suficiente para mantener la forma adquirida después de retirar el moldeo y mientras se vierte el material fundido. La proporción de las bentonitas en la mezcla varía entre el 5 y el 10 %, pudiendo ser ésta tanto sódica como cálcica, según el uso a que se destine el molde.

La bentonita sódica se usa en fundiciones de mayor temperatura que la cálcica por ser más estable a altas temperaturas, suelen utilizarse en fundición de acero, hierro dúctil y maleable y en menor medida en la gama de los metales no férreos. Por otro lado, la bentonita cálcica facilita la producción de moldes con más complicados detalles y se utiliza, principalmente, en fundición de metales no férreos. El aumento de los costes de las materias primas está forzando a las fundiciones a recuperar las mayores cantidades posibles de mezclas de arenas para ser usadas de nuevo, si bien generalmente esto no afecta de forma sensible al consumo de bentonita. El reciclado se ve favorecido al utilizar bentonitas sódicas naturales dado que poseen una elevada estabilidad térmica.

### BENTONITAS PARA ARENAS DE MOLDEO F-40

**Descripción:** Montmorillonita de Sodio

**Composición Química:** Silicato hidratado de fórmula general  $(Na, Ca); (Mg, Al)_2 (OH)_2 Si_4 O_{19} \cdot 11H_2O$ , con impurezas de cuerazo, feldespatos y yeso.

#### Análisis Químico Promedio

ANALITICO	VALOR
SiO <sub>2</sub> (gr/100gr)	62.2
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (gr/100gr)	16.35
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (gr/100gr)	4.09
TiO <sub>2</sub> (gr/100gr)	0.65
P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> (gr/100gr)	0.06
MnO (gr/100gr)	0.03
CaO (gr/100gr)	0.63
MgO (gr/100gr)	3.26
Na <sub>2</sub> O (gr/100gr)	2.38
K <sub>2</sub> O (gr/100gr)	.32
SO <sub>3</sub> (gr/100gr)	0.20
PPC a 1000 °C (gr/100gr)	9.82

#### ESPECIFICACIONES

BENTONITA TIPO: F-40: Bentonita de alto hinchamiento y gran dispersabilidad apta para moldeo en verde, con alta estabilidad térmica, ideal para obtener piezas de fundido sin defectos de superficie, debido a su elevado valor de resistencia a la tracción en húmedo.

## CARACTERÍSTICAS FISICOQUÍMICAS TIPO NORMAS API ESPECIFICACIÓN 13-A.

Tipo de Material	Humedad en %	Hinchamiento en ml	pH	Azul de metileno en ml
F-40	Max.13.5	Min. 40	6-9	50 Min.

Resistencia a la compresión en verde RCV N/cm2	Resistencia a la tracción en caliente RTH N/cm2
11 min.	0.30 Min.

Compactabilidad En %
47 + - 1

### DOSIFICACION:

el porcentaje de bentonita a agregar a la arena de moldeo, varía según el sistema de moldeo (manual o de alta productividad) y el tipo de pieza a fundir, normalmente se sitúa entre el 2 % y el 10% de la cantidad de arena.

### ENVASES:

Bolsas de 25 Kilogramos de peso, paletizadas, zunchadas e impermeabilizadas con termocontraíble de 200 micrones

### BIG BAG de 1000 Kilogramos