

SELF FLOWING CASTABLES / CALCESTRUZZI AUTOLIVELLANTI / BETONS AUTOCOLABLES / SELBSTGIESS - FEUERBETON

BRAND NAME	MAIN COMPONENTS	INST. PRE	CLASS	T max °C	GRAIN °C	H mm	ρ ₀ l x 100 Kg	CHEMICAL ANALYSIS %	BD Kg/dm ³ at 110°C	CCS °C	MPa	PLC °C	%	TC °C	W/mK	NOTE
STAVE RAM	Chamotte	SF	A - 130	1350	2	10 - 12,5	Al ₂ O ₃ 45,0 CaO 1,8 Fe ₂ O ₃ 0,5	2,15	110 25 1200 35 1600 60	815 0,0 1200 0,0	800 1,00 1000 1,02 1200 1,05					CO Resistant
SIRMAFLOW 52 LC	Chamotte	SF	A - 160	1650	3	5,8 - 6,5	Al ₂ O ₃ 54,0 CaO 1,8 Fe ₂ O ₃ 0,6	2,45	110 80 1200 100 1600 110	1200 -0,2 1600 -0,5	550 1,30 800 1,44 1100 1,44					Abrasion Loss 4,5 cm ³
SIRMAFLOW 50 ALR	Chamotte Zircon	SF	A - 140	1400	5	8,5 - 9,5	Al ₂ O ₃ 51,2 CaO 10,4 ZrO ₂ 4,5 Fe ₂ O ₃ 0,6	2,40	110 90 815 70 1100 80	1100 -0,2 1100 -0,3	800 0,90					Abrasion Loss 4 cm ³ Aluminium Resistant
SIRMAFLOW 70 ALR	Bauxite Zircon	SF	A - 150	1500	5	5,9 - 6,7	Al ₂ O ₃ 74,0 ZrO ₂ 6,5 CaO 2,3 Fe ₂ O ₃ 1,1	2,95	110 90 1100 120 1300 120	1100 -0,2 1300 -0,4	800 1,60 1100 1,55					Abrasion Loss 4 cm ³ Aluminium Resistant
SIRMAFLOW 80 LC	Bauxite	SF	A - 170	1760	5	4,8 - 5,6	Al ₂ O ₃ 80,6 CaO 1,5 Fe ₂ O ₃ 1,1	2,85	110 90 1200 120 1600 120	1200 0,4 1600 -0,2	550 1,59 800 1,44 1100 1,44					Abrasion Loss 4 cm ³