



## FC-INJECTITE

**FibreCast Injectite** est un produit à base de fibres pour hautes températures, d'une consistance semblable à celle d'un mastic, qui peut être moulé ou pompé. Il est généralement appliqué sur les points chauds, les zones difficiles d'accès ou les matériaux réfractaires endommagés, par pompage, à la truelle, à la main ou à l'aide d'un tube de calfeutrage.

**FC-Injectite** adhère bien à la plupart des surfaces, sèche à une température minimale et ne mouille pas les métaux non ferreux. Il peut être appliqué facilement dans des conditions chaudes ou ambiantes. Différentes qualités de fibres sont disponibles pour répondre aux conditions du procédé.



## COMPARAISON TECHNIQUE

	LBP (non-FCR)	2300	2600	3000
Couleur	Blanc	Blanc	Blanc	Blanc
Type de fibres	Biosoluble	Fibre de céramique réfractaire Alumino-silicate	Fibre de céramique réfractaire Zircon	Fibre de céramique réfractaire Polycristalline
Température de classification	2200 °F (1205 °C)	2300 °F (1260 °C)	2600 °F (1427 °C)	2912 °F (1600 °C)
Température continue	2012 °F (1100 °C)	2150 °F (1175 °C)	2450 °F (1343 °C)	2912 °F (1600 °C)
Point de fusion	2320 °F (1270 °C)	3200 °F (1760 °C)	3200 °F (1760 °C)	3400 °F (1871 °C)
Densité en humidité, lb/pi. <sup>2</sup> (kg/m <sup>3</sup> )	70-80 (1121-1281)	70-80 (1121-1281)	70-80 (1121-1281)	60-70 (961-1121)
Densité lorsque sec, lb/pi. <sup>2</sup> (kg/m <sup>3</sup> )	40-50 (640-800)	40-50 (640-800)	40-50 (640-800)	34-45 (560-720)
Retrait linéaire à, (%) 24 heures	1832 °F (1000 °C) 1.2%	2012 °F (1100 °C) 1.8%	2372 °F (1300 °C) 2%	2372 °F (1500 °C) 0.8%

### COMPOSITION CHIMIQUE

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	--	44-50%	33-37%	72%
SiO <sub>2</sub>	60-70%	50-56%	47-51%	27.7%
MgO	3-7%	--	--	--
ZrO <sub>2</sub>	--	--	13-19%	--
CaO	25-35%	--	--	--
Autre	--	--	<1%	<1%



## APPLICATIONS TYPIQUES

- Zones difficiles d'accès nécessitant une isolation
- Patch des joints et fissures réfractaires
- Réparation des points chauds dans les cheminées et les revêtements
- Scellement des montants de porte
- Réparations de panneaux ou de formes en fibres céramiques
- Points chauds du four ou de la chaudière
- Formes moulées sur mesure
- Moules pour l'affaissement du verre

Remarque: Lors du chauffage initial des panneaux et des formes, une petite quantité de liant organique commencera à brûler à environ 450 °F/232 °C. Une fois que le matériau a brûlé, il n'y aura plus de dégagement gazeux. La prudence s'impose pendant cette période. Des produits bio gratuits sont disponibles. La température de fonctionnement recommandée est déterminée par un changement linéaire irréversible, et non par le point de fusion. Stocker de manière à minimiser la poussière en suspension dans l'air. Les données sont basées sur les résultats de tests effectués dans des conditions standard. Les résultats sont sujets à variation. Les résultats sont présentés à titre indicatif seulement.

Refractories • Vacuum-Forming • Engineering • [fibrecast.com](http://fibrecast.com)

Contact Us [sales@fibrecast.com](mailto:sales@fibrecast.com) • +1 (905) 319-1080 • 3264 Mainway, Burlington, Ontario Canada L7M 1A7