



## FC-MODULES

Les modules **FibreCast** sont conçus pour isoler les équipements industriels à long terme. Les modules sont coupés, compressés et assemblés en fonction des besoins de l'utilisateur final. Les catégories de matériel des modules peuvent être interchangeables entre 304SS et Inconel avec des goujons à boulonner, à souder, à soudeuse rapide, ou sans système de fixation interne (H-Anchor).

Les **FC-Modules** réduisent les pertes de chaleur et améliorent le stockage de la chaleur dans tout système de revêtement. Contactez votre représentant commercial **FibreCast** pour obtenir des informations sur les tailles et qualités sur mesure.



## COMPARAISON TECHNIQUE

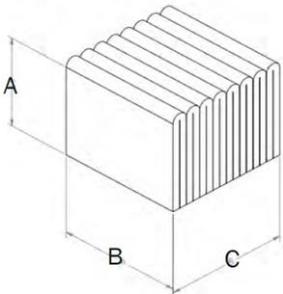
	LBP (NON-FCR)	FC-1260 / HP	FC-1400 / ZR / HTZ	FC-1600 / PC
Couleur	Blanc	Blanc	Blanc	Blanc
Température de classification	2200 °F (1205 °C)	2300 °F (1260 °C)	2600 °F (1430 °C)	3000 °F (1650 °C)
Température continue	2012 °F (1100 °C)	2150 °F (1175 °C)	2450 °F (1343 °C)	2850 °F (1566 °C)
Point de fusion	2320 °F (1270 °C)	3200 °F (1760 °C)	3200 °F (1760 °C)	3400 °F (1870 °C)
Densité disponible, lb/pi. <sup>3</sup> (kg/m <sup>3</sup> )	8, 10, 12 (128, 160, 192)	8, 10, 12 (128, 160, 192)	8, 10, 12 (128, 160, 192)	8, 10 (128, 160)
Retrait linéaire (%) après 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

	LBP (NON-FCR)	FC-1260 / HP	FC-1400 / ZR / HTZ	FC-1600 / PC
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	--	44-50%	33-37%	72%
SiO <sub>2</sub>	60-70%	50-56%	47-51%	27%
MgO	3-7%	--	--	--
ZrO <sub>2</sub>	--	--	13-19%	--
CaO	25-35%	--	--	--
Autre	--	--	<1%	<1%

## DIMENSIONS STANDARD

A - Épaisseur (3"-12")  
B - Largeur (6"-24")  
C - Longueur (6"-32")  
Contactez-nous pour d'autres dimensions



## STYLE

Grain de bord  
Plié  
Serpentin  
Bord arrondi

## MÉTHODE DE FIXATION

Goujon pré-soudé  
Soudage rapide  
Aucun matériel (H-Anchor ou dents)

## CATÉGORIES DE MATÉRIEL

304SS  
310SS  
INCONEL  
Autres sur demande

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Préchauffeur de louche
- Four de réchauffage
- Ligne de galvanisation
- Four de recuit
- Four de traitement thermique
- Porte du four de fusion
- Revêtement de conduit
- Revêtement de cheminée
- Revêtement de chaudière
- Four à éthylène
- Four de reformage
- Four à pyrolyse
- Four à verre
- Four d'homogénéisation
- Fours continus et discontinus
- Four de recuit de détente

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.