since 1875

MAMMUT-WETRO

Schmelztiegelwerk GmbH

Qualität aus Erfahrung

quality by experience

SCHMELZTIEGEL

zum Schmelzen von NE-Metallen

CRUCIBLES

for melting of non-ferrous metals

Firmengeschichte
firm history

Innovation und Qualität
seit mehr als 140 Jahren

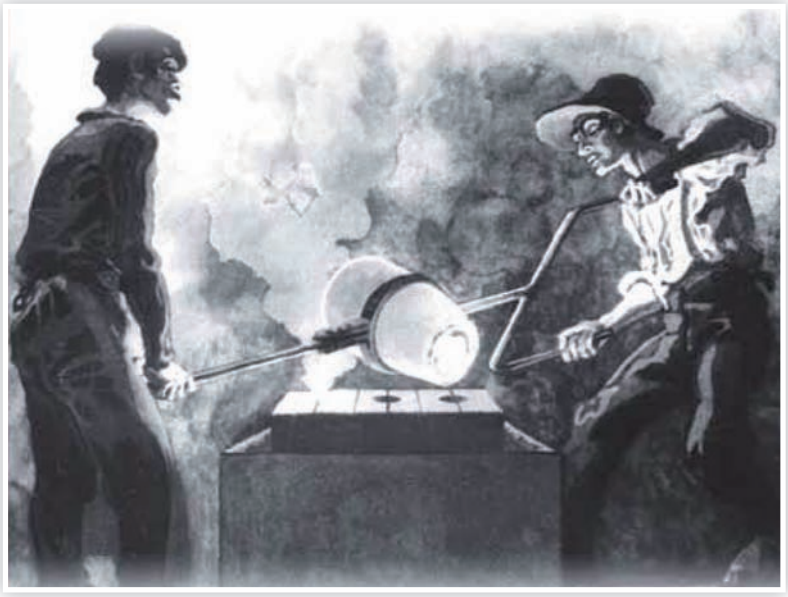
1875 wurde durch den König von Sachsen das erste Patent auf die Fabrikation von Schmelztiegeln erteilt.
Das daraus entstandene Unternehmen, die **MAMMUT-WETRO** Schmelztiegelwerk GmbH, entwickelte sich seitdem zu einem weltweit anerkannten Hersteller und Lieferanten von Schmelztiegeln.

Die Einheit von Werkstoffentwicklung, Produktion, Qualitätssicherung und Anwendungsbeurteilung garantiert die Herstellung von Schmelztiegeln auf höchstem Niveau.

Die Umstellung auf Harzbindung und die Einführung des isostatischen Pressverfahrens waren wichtige Meilensteine in der Entwicklung unseres Unternehmens. Zusammen mit einem speziellen Brennverfahren bilden sie die Basis für die hochwertigen Eigenschaften unserer Produkte.

Die Herstellung unserer Produkte ist zertifiziert nach ISO 9001:2015.

Ein Ergebnis unserer ständigen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten ist der Werkstoff SiCarbon für Hochtemperaturanwendungen.



Innovation und quality
for over 140 years

1875 the King Albert of Saxony granted the first patent on the fabrication of crucibles, which was the foundation of the company,
MAMMUT-WETRO Schmelztiegelwerk GmbH, and is developing itself to a global leading producer and supplier of crucibles.

The combination of material development, production, quality assurance and assessment of application ensure the manufacture of crucibles at the highest level.

The change to resin bond and the introduction of the isostatic pressing method were important milestones in the development of our company. These significant steps together with a special firing process establish the basis for the high-value characteristics of our products.

The manufacture of our products is certified according ISO 9001:2015.

The result of our continuous research and development work is the material SiCarbon for high temperature applications.

Lieferprogramm
product range

isostatisch gepresste Schmelztiegel

- Graphit
- Graphit IM
- Siliciumcarbid X
- Siliciumcarbid XO
- Siliciumcarbid XY

isostatically pressed crucibles

- Graphite
- Graphite IM
- Silicon Carbide X
- Silicon Carbide XO
- Silicon Carbide XY

Gießereizubehör

- Untersätze
- Pyrometerschutzrohre
- Gießrinnen
- Schöpfkellen
- Tauchglocken
- Begasungslanzen

foundry accessories

- stands
- pyrometer tubes
- launders
- ladle bowls
- plungers
- degassing tubes

SiCarbon Produkte

- Schmelztiegel
- Entgasungsrotoren
- Rohre

SiCarbon products

- crucibles
- degassing rotors
- tubes

keramische Produkte
für Dosieröfen und Niederdruckgießanlagen

- Dosierrohre
- Fülltrichter
- Steigrohre

ceramic products
for dosing furnaces and low pressure casting machines

- dosing tubes
- filling cones
- riser tubes

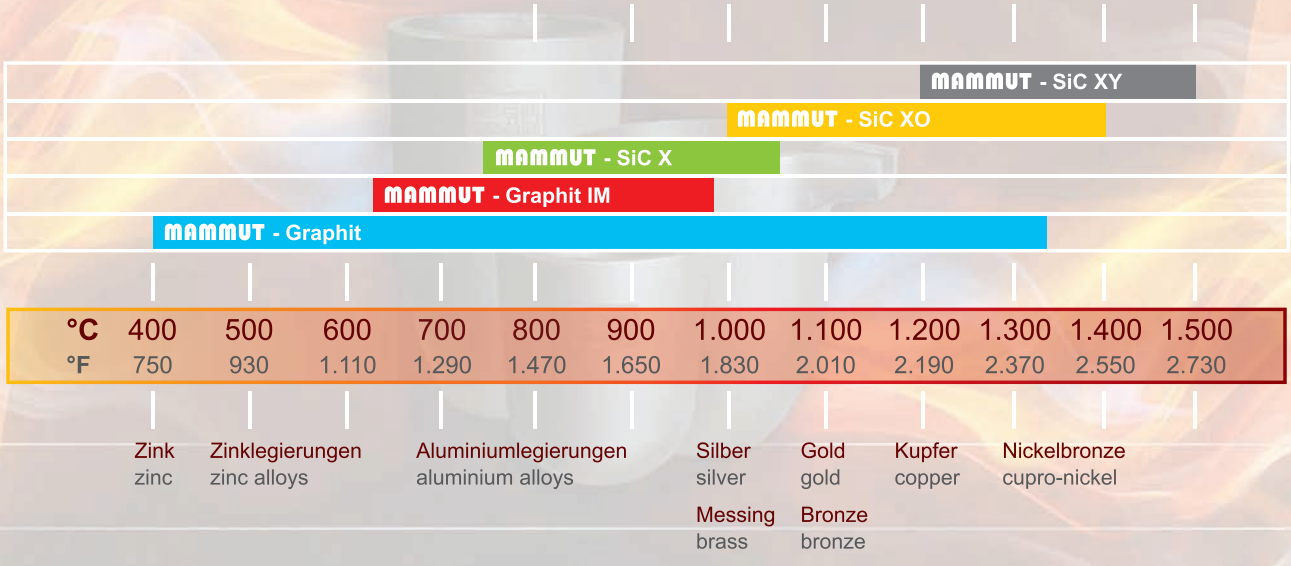
Eigenschaften & Anwendungen

properties & applications

Metallgießtemperatur

metal casting temperature

Die Ofenraumtemperaturen liegen ca. 80 - 150°C über den Metalltemperaturen.
The furnace chamber temperatures are about 175 - 300°F above metal temperatures.



MAMMUT - Graphit
- **sehr gute Wärmeleitfähigkeit**
- **sehr gute chemische Resistenz gegenüber Schmelzpräparaten**
- *speziell für Zinkschmelzen und Zinkdestillation*
- *Einsatz in Induktionsofenanlagen*

MAMMUT - Graphit IM
- **sehr guter Oxidationsschutz**
- **gute chemische Resistenz gegenüber Schmelzpräparaten**
- **gute Temperaturwechselbeständigkeit**
- *Schmelzen und Warmhalten von allen Aluminiumlegierungen, besonders empfohlen für reine Warmhalteprozesse*

MAMMUT - SiC X
- **sehr gute Temperaturwechselbeständigkeit**
- **sehr gute Wärmeleitfähigkeit**
- **exzellenter Oxidationsschutz**
- **gute chemische Resistenz gegenüber Schmelzpräparaten**
- *Schmelzen und Warmhalten von Aluminiumlegierungen in allen elektrisch- und brennstoffbeheizten Ofenanlagen*

MAMMUT - SiC XO
- **sehr gute Temperaturwechselbeständigkeit**
- **sehr gute Wärmeleitfähigkeit**
- **hohe Heißbiegefestigkeit**
- **sehr gute chemische Resistenz gegenüber Schmelzpräparaten**
- *Schmelzen von Schwermetalllegierungen in brennstoffbeheizten Ofenanlagen*
- *Einsatz beim Einschmelzen von Aluminiumschrott*

MAMMUT - SiC XY
- **hervorragende Temperaturwechselbeständigkeit verbunden mit höchster Heißbiegefestigkeit**
- **extrem hohe Feuerfestigkeit**
- **exzellente Wärmeleitfähigkeit**
- **sehr gute chemische Resistenz gegenüber Schmelzpräparaten**
- *Einsatz für Edelmetallschmelzen und Schwermetalllegierungen bei höchster thermischer Belastung*

MAMMUT - Graphite
- **very good thermal conductivity**
- **very good chemical resistance against fluxes**
- *especially for melting of zinc and zinc distillation*
- *to use in induction furnaces*

MAMMUT - Graphite IM
- **very good resistance against oxidation**
- **good chemical resistance against fluxes**
- **good thermal conductivity**
- *melting and holding of all aluminium alloys, particularly recommended mainly for holding processes*

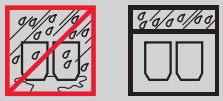
MAMMUT - SiC X
- **very high thermal shock resistance**
- **very good thermal conductivity**
- **excellent resistance against oxidation**
- **good chemical resistance against fluxes**
- *melting and holding of aluminium alloys in all electric heated and fuel fired furnaces*

MAMMUT - SiC XO
- **very good thermal shock resistance**
- **very good thermal conductivity**
- **high hot bending strength**
- **very good chemical resistance against fluxes**
- *melting of heavy metal alloys in fuel fired furnaces*
- *to use for melting of aluminium scrap*

MAMMUT - SiC XY
- **outstanding thermal shock resistance with highest hot bending strength**
- **extreme high refractoriness**
- **excellent thermal conductivity**
- **very good chemical resistance against fluxes**
- *to use for precious metals and heavy metal alloys while highest thermal stress*

Behandlungshinweise
treatment references

Lagerung / storage



Vor Nässe geschützt lagern!
Store crucibles at dry places!

Nicht ineinander stellen!
Do not put one crucible inside another!

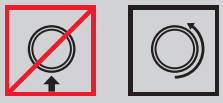
Transport / transportation

Nicht rollen!
Do not roll!

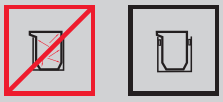
Einbau der Tiegel / installation of the crucibles

Verwendung von planen und runden SiC-Untersätzen!
Only use plane and round SiC-stands!

Ausdehnung der Tiegel beachten! Verwenden Sie zur Isolierung keramische Fasermatten!
Always keep distance between crucible and furnaces! Use ceramic fibre blankets for insulation!



Tangentiale Ausrichtung der Brennerachse!
Tangential direction of the axis of the burner!

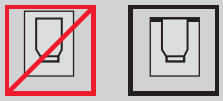


Verwendung von Haltesteinen in Kippöfen!
Use holding bricks in tilting furnaces!

Chargieren / charging

Tiegel im rotglühenden Zustand chargieren! Zuerst Kreislaufmaterial, danach Masseln senkrecht setzen! Nicht werfen!
Only charge a crucible when it is red hot! First charge return material, then set ingots vertically! Do not throw!

Schmelzen / melting



Aufheizempfehlung beachten! Durch gute Abdichtung können Wärmeverluste und vorzeitige Tiegelausfälle vermieden werden.
Pay attention to heat up instruction! With good insulation of the furnace you can avoid losses of heat and increase the crucible lifetime.

Schmelzbehandlung / treatment of melting

Unbedingt Einsatzempfehlung des Herstellers beachten!
Attention must be paid to the producers instruction!

Gießen / pouring

Bei Ziehtiegelbetrieb soll die Tiegelzange den Tiegel im unteren Drittel formschlüssig erfassen!
At lift-out furnaces the tongs should fit the crucible correctly and grip it in the lower third!

Reinigung des Tiegels / cleaning of the crucible

Der Tiegel ist während des Gießprozesses ständig von Krätze und Ansatz zu reinigen! Vor Abkühlen Tiegel völlig entleeren!
During the melting process the crucible should be carefully scraped free of dross! Empty the crucible completely before cool down!

Aufheizempfehlungen Graphit

heat-up recommentations

Aufheizempfehlungen

für isostatisch gepresste
MAMMUT Tongraphit-Schmelztiegel

Nach dem Einbau sollte der Schmelztiegel in einer Zeit von zwei Stunden auf eine Temperatur von 200°C erwärmt werden. Damit wird gewährleistet, dass eventuell aufgenommene Feuchtigkeit abgegeben ist. Anschließend ist der Schmelztiegel mit reduzierter Leistung auf 600°C, dann mit voller Leistung auf 950 °C bzw. Arbeitstemperatur aufzuheizen, soweit diese über 950°C liegt.

Bei Tongraphit-Schmelztiegeln im Warmhaltebetrieb, ist die Temperatur von 950 °C eine Stunde zu halten. Damit wird ein gleichmäßiges Aufschmelzen der Glasur gewährleistet, was zu einer wesentlichen Erhöhung der Tiegelstandzeit führt. Dieser Prozess ist bei Warmhaltetiegeln in gewissen Abständen, immer jedoch bei Wiederinbetriebnahme nach einer Abkühlungsphase zu wiederholen. Damit werden die negativen Einflüsse der niedrigen Warmhaltetemperatur auf den Tiegel teilweise kompensiert.

Bei jedem weiteren Aufheizen nach Abkühlphasen ist der Tiegel wie beim Ersteinsatz aufzuheizen. Auf den Trocknungsprozess von zwei Stunden kann jedoch verzichtet werden. Bei längeren Stillstandszeiten ist es erforderlich, die über die Schlacke eventuell aufgenommene Feuchtigkeit auszutrocknen. In diesem Fall ist der Schmelztiegel wie bei der Erstinbetriebnahme aufzuheizen.

Die vorgenannten Aufheizempfehlungen beziehen sich auf den Einsatz von Schmelztiegeln in bereits verwendeten Öfen. Bei neu zugestellten Ofenanlagen ist der Trocknungsprozess nach Vorgabe des Ofenherstellers ohne Schmelztiegel durchzuführen. Es muss sichergestellt sein, dass der Schmelztiegel in einem absolut trockenen Ofen installiert wird.

Das Aufheizdiagramm gilt im Allgemeinen für Schmelztiegel mittlerer Größe. Bei größeren Schmelztiegeln ist die Aufheizphase zu strecken.

Heat-up recommendations

for isostatically pressed
MAMMUT clay-graphite crucibles

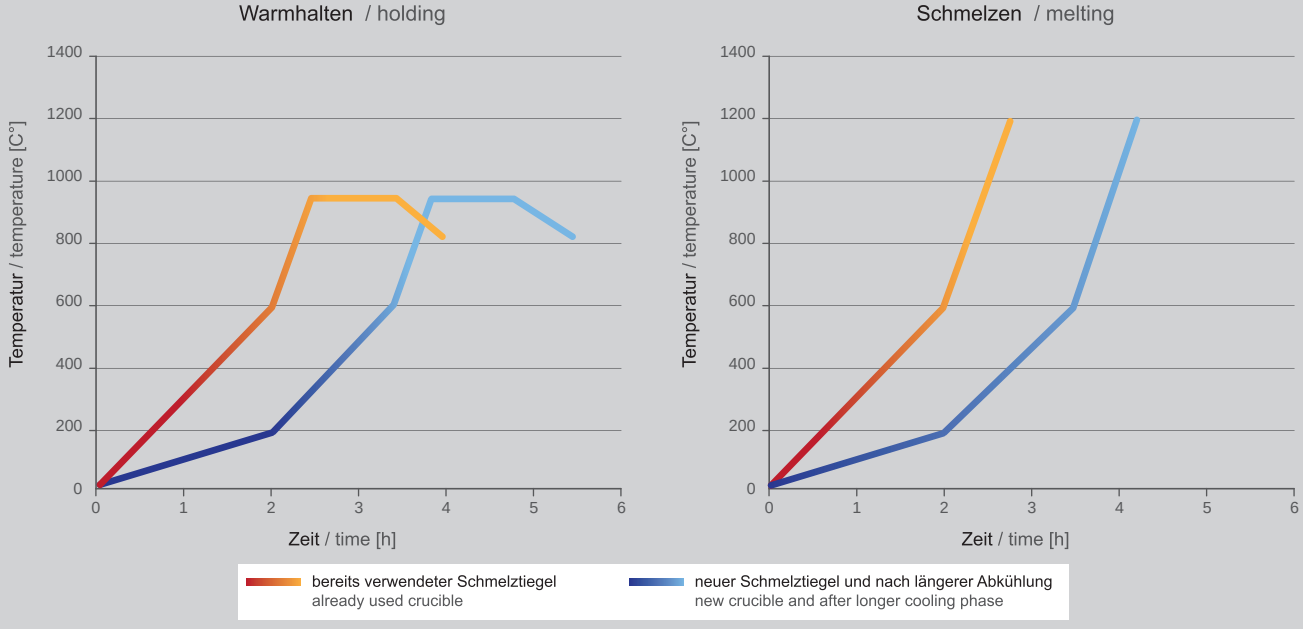
After placing into the furnace, the crucible should be heated up to a temperature of 200°C (approx. 390°F) within a two-hour period in order to ensure the dehydration of possibly absorbed moisture. Subsequently, the temperature should be increased to 600°C (approx. 1100°F) with reduced power, before the full heating rate is used to reach 950°C (approx. 1750°F). The heating of crucibles used for melting operation may be continued until the determined working temperature over 950°C is attained.

Crucibles used for holding operation should be held at temperature of 950°C (approx. 1750°F) for one hour. Considering this ensures a thorough melting of the glaze and leads to an essential increase of the crucible lifetime.
The procedure should be repeated at regular intervals and at any time the crucible will be reused after cooling down. As a result, the negative impact of the low holding temperature on the crucible may be partly offset.

At the following heating times the crucible is preferred to be heated up right the same way as at its first time. Thereby the drying-out-period of about two hours may be abandoned.
In case the crucible should not be used for a longer period of time the drying-out of the possibly absorbed moisture by means of slag becomes essential and the crucible needs to be heated up to 200°C (approx. 390°F).

The above mentioned recommendation on heating refers to the usage of new crucibles into existing furnaces. In case of a new furnace lining the heating and drying process must be accomplished without crucible inside according to the manufacturer specifications. In fact, it is to be assured that the crucible is installed into an absolutely dry furnace.

Generally, the heating chart is related to medium-sized crucibles. When using larger crucibles, the heat-up process is to be elongated.



Aufheizempfehlungen SiC

heat-up recommendations

Aufheizempfehlungen

für isostatisch gepresste **MAMMUT** SiC-Schmelztiegel

Nach dem Einbau sollte der Schmelztiegel in einer Zeit von zwei Stunden auf eine Temperatur von 200°C erwärmt werden. Damit wird gewährleistet, dass eventuell aufgenommene Feuchtigkeit abgegeben ist. Anschließend ist der Schmelztiegel mit voller Leistung auf 950 °C bzw. auf Arbeitstemperatur aufzuheizen, soweit diese über 950°C liegt.

Bei SiC-Schmelztiegeln, die im Warmhaltebetrieb eingesetzt werden, ist die Temperatur von 950 °C eine Stunde zu halten. Damit wird ein gleichmäßiges Aufschmelzen der Glasur gewährleistet, was zu einer wesentlichen Erhöhung der Tiegelstandzeit führt. Dieser Prozess ist bei Warmhaltetiegeln in gewissen Abständen, immer jedoch bei Wiederinbetriebnahme nach einer Abkühlungsphase zu wiederholen. Damit werden die negativen Einflüsse der niedrigen Warmhaltetemperatur auf den Tiegel teilweise kompensiert.

Bei jedem weiteren Aufheizen nach Abkühlphasen ist der Tiegel wie beim Ersteinsatz aufzuheizen. Auf den Trocknungsprozess von zwei Stunden kann jedoch verzichtet werden. Bei längeren Stillstandszeiten ist es erforderlich, die über die Schlacke eventuell aufgenommene Feuchtigkeit auszutrocknen. In diesem Fall ist der Schmelztiegel wie bei der Erstinbetriebnahme aufzuheizen.

Die vorgenannten Aufheizempfehlungen beziehen sich auf den Einsatz von Schmelztiegeln in bereits verwendeten Öfen. Bei neu zugestellten Ofenanlagen ist der Trocknungsprozess nach Vorgabe des Ofenherstellers ohne Schmelztiegel durchzuführen. Es muss sichergestellt sein, dass der Schmelztiegel in einem absolut trockenen Ofen installiert wird.

Heat-up recommendations

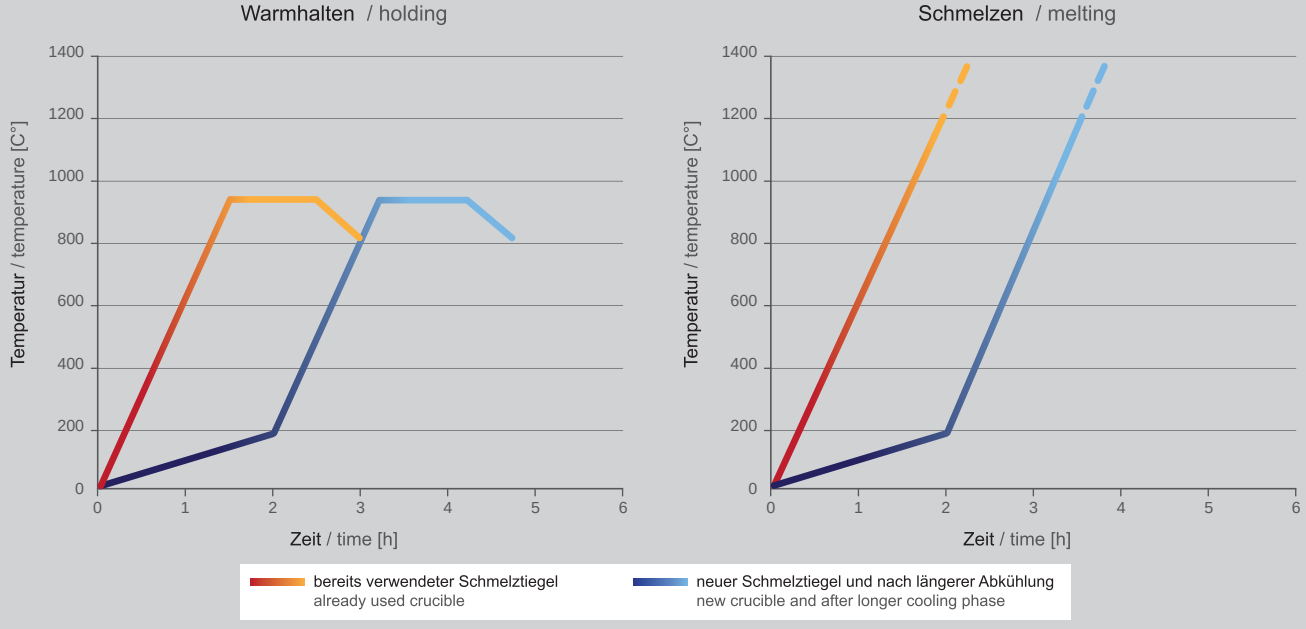
for isostatically pressed **MAMMUT** Silicon-Carbide crucibles

After placing into the furnace, the crucible should be heated up to a temperature of 200°C (approx. 390°F) within a two-hour period in order to ensure the dehydration of possibly absorbed moisture. Subsequently, the temperature of the crucible should be increased to 950°C (approx. 1750°F) at full power. The heating of crucibles used for melting operation may be continued until the determined working temperature over 950°C is reached.

Silicon-Carbide crucibles used for holding operation have to be held at temperature of 950°C (approx. 1750°F) for one hour. Considering this ensures a thorough melting of the glaze and leads to an essential increase of the crucible lifetime.
The procedure should be repeated at regular intervals and at any time the crucible will be reused after cooling down. As a result, the negative impact of the low holding temperature on the crucible may be partly offset.

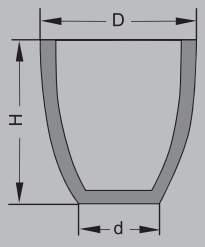
At the following heating times the crucible is preferred to be heated up right the same way as at its first time. Thereby the drying-out-period of about two hours may be abandoned.
In case the crucible should not be used for a longer period of time the drying-out of the possibly absorbed moisture by means of slag becomes essential and the crucible needs to be heated up to 200°C (approx. 390°F).

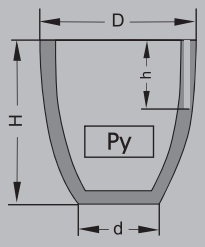
The above mentioned recommendation on heating refers to the usage of new crucibles into existing furnaces. In case of a new furnace lining the heating and drying process must be accomplished without crucible inside according to the manufacturer specifications. In fact, it is to be assured that the crucible is installed into an absolutely dry furnace.



Schmelztiegel
crucibles

Tiegelform BU / BM
crucible shape BU / BM





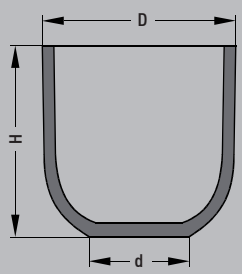
No.	H mm	D mm	d mm	h mm
BU 100	400	525	305	–
BU 125	450	525	305	–
BU 150	490	525	305	–
BU 175	550	525	305	–
BU 200	600	525	305	410
BU 200 H/3	700	527	305	450
BU 200 H/2	760	527	305	500
BU 210	500	615	355	–
BU 250	630	615	355	400
BU 300	700	615	355	450
BU 350	800	615	355	570
BU 350 H/3	850	615	355	–
BU 350 H	900	615	355	–
BU 500	750	775	435	450
BU 600	900	780	435	550
BU 700	1000	780	435	620
BU 750	880	880	450	400
BM 800 H/1	1000	880	350	570
BM 800 H/4	1100	880	350	620
BM 800 H/2	1170	880	350	700
BM 800 H	1250	880	350	750
BM 800 H/14	1400	880	350	900
BU 900	1000	950	440	570
BU 900 H/4	1100	950	440	620
BU 900 H	1250	950	440	700

Qualitäten qualities: BU, BUX, BUXO, BUXY

Lieferbar auch als BUK mit Bodenaussparung und Ausgusseinschnitt.
Available as BUK with bottom recess and notch for spout.

Tiegelform B / MD
crucible shape B / MD

No.	äquivalent equal	H mm	D mm	d mm
B 35	MD 2	345	395	200
B 50	MD 3	395	395	200
B 60	MD 4	430	395	200
B 75	MD 5	375	465	235
B 106	MD 6	400	525	255
B 125	MD 7	450	525	255
B 150	MD 9	490	525	255
B 175	MD 10	550	525	255
B 200	MD 11	600	525	255
B 225	MD 15	630	600	250
B 300	–	700	650	250
	MD 14	500	625	480
	MD 13	700	730	380



Qualitäten qualities: B/MD, BX/MDX

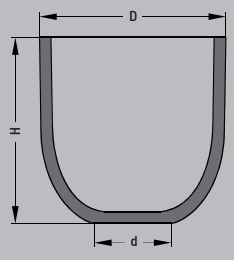
MAMMUT-WETRO
Schmelztiegelwerk GmbH

since 1875

Technische Änderungen vorbehalten. Alle angegebenen Abmessungen unterliegen fertigungsbedingten Toleranzen.

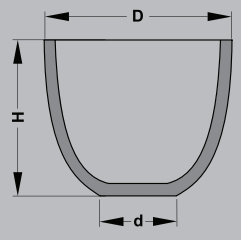
Tiegelform BMX / BUX / BX
crucible shape BMX / BUX / BX

No.	H mm	D mm	d mm
BMX 550	750	780	435
BMX 750	880	880	350
BMX 880	880	950	440
BX 900	800	720	360
BX 901	900	720	360
BX 902	940	720	360
BX 903	1050	720	360
BX 1100	750	840	350
BX 1500	850	840	350
BX 1800	980	840	350
BX 2100	1130	840	350
BUX 970	880	970	735



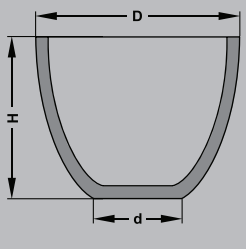
Qualitäten BMX / BUX / BX
qualities

No.	H mm	D mm	d mm
B 400	450	700	305
B 500	525	715	305
B 600	585	720	305
B 700	630	730	305
B 700/1	700	730	305



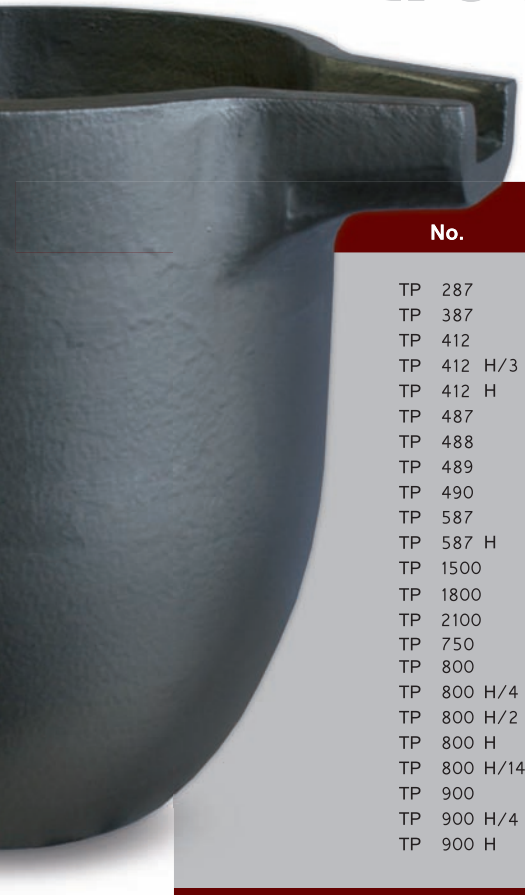
Qualitäten BX, B
qualities

No.	H mm	D mm	d mm
BX 700LB	560	865	380
BX 800LB	605	870	380
BX 900LB	650	875	380
BX 990LB	710	880	380



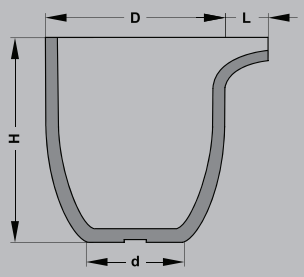
Qualitäten BX
qualities

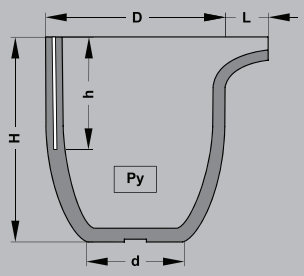
Schmelztiegel
crucibles



Tiegelform TP mit Ausguss
crucible shape TP with spout

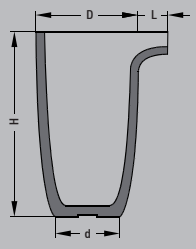
No.	H mm	D mm	d mm	L mm	h mm
TP 287	600	525	305	130	–
TP 387	630	615	355	160	400
TP 412	800	615	355	160	570
TP 412 H/3	850	615	355	160	–
TP 412 H	900	615	355	160	620
TP 487	800	720	360	200	–
TP 488	900	720	360	200	–
TP 489	940	720	360	200	–
TP 490	1050	720	360	200	–
TP 587	900	780	435	200	550
TP 587 H	1000	780	435	200	620
TP 1500	850	840	350	200	–
TP 1800	980	840	350	200	–
TP 2100	1130	840	350	200	–
TP 750	880	880	350	200	–
TP 800	1000	880	350	200	570
TP 800 H/4	1100	880	350	200	620
TP 800 H/2	1170	880	350	200	700
TP 800 H	1250	880	350	200	750
TP 800 H/14	1400	880	350	200	900
TP 900	1000	950	440	200	570
TP 900 H/4	1100	950	440	200	620
TP 900 H	1250	950	440	200	700





Qualitäten TP TPX TPXO TPXY
qualities

No.	H mm	D mm	d mm	L mm
TP 173 G	490	325	240	95
TP 400 G	615	360	260	130
TP 400	665	360	260	130
TP 843	675	420	255	155
TP 982	800	435	295	135
TP 89	740	545	325	135
TP 12	940	440	295	150
TP 16	970	540	360	160



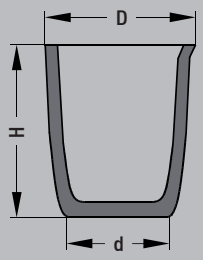
Qualitäten TP TPX TPXO TPXY
qualities

MAMMUT-WETRO
Schmelztiegelwerk GmbH
since 1875

Technische Änderungen vorbehalten. Alle angegebenen Abmessungen unterliegen fertigungsbedingten Toleranzen.

Tiegelform A
crucible shape A

No.	H mm	D mm	d mm
A 0*	70	60	41
A 1*	90	90	55
A 5*	150	125	85
A 10	200	160	115
A 15	230	180	120
A 20	255	200	140
A 25	260	220	150
A 30	290	230	160
A 40	310	260	190
A 50	330	270	195
A 60	345	285	200
A 70	360	295	205
A 80	375	305	215
A 90	380	315	225
A 100	400	325	230
A 120	410	345	245
A 150	450	370	260
A 200	500	400	285
A 250	515	420	300
A 300	540	440	315
A 350	590	475	330
A 400	600	500	340
A 500	650	510	350
A 600	680	530	380
A 800	800	560	380
A 1000	820	635	420
A 1100	890	635	420

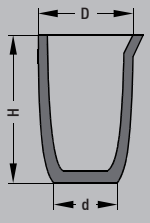


Qualitäten qualities: A, AX, AXO, AXY

*ohne Glasur – ab A 400 ohne Ausgusslippe
*unglazed – from A 400 without lip

Tiegelform C
crucible shape C

No.	H mm	D mm	d mm
C 50	370	250	180
C 60	400	255	190
C 80	440	275	205
C 100	480	295	210
C 120	520	310	230
C 150	550	330	240
C 200	600	350	250

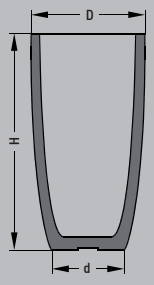


Qualitäten qualities: C

Schmelztiegel
crucibles

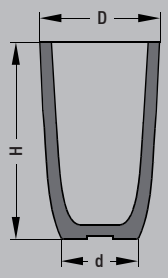
Tiegelform TP
crucible shape TP

No.	H mm	D mm	d mm
TP 904	915	345	240
TP 6	675	420	285
TP 14	1015	420	255
TP 8	800	440	295
TP 10	940	440	295
TP 10 H	1015	440	295
TP 15	970	540	360
TP 15 H	1080	540	360
TP 830	1190	540	360
TP 980	1230	680	395



Qualitäten qualities: TP, TPX, TPXO, TPXY

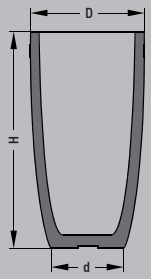
Tiegelform K / crucible shape K



No.	H mm	D mm	d mm
K 100	520	290	200
K 150	600	320	240
K 200	620	350	250
K 250	650	370	260
K 300	720	445	280
K 350	750	450	290
K 400	800	460	320
K 500	840	465	320
K 600	940	465	320

Qualitäten qualities: K, KX, KXO, KXY

Tiegelform KF / crucible shape KF



No.	H mm	D mm	d mm
KF 200	770	350	260
KF 300	870	440	295
KF 500	990	485	320
KF 600	1090	485	320
KF 750	1130	540	330
KF 1000	1130	590	370
KF 1500	1130	680	395
KF 1500 H/14	1345	680	395
KF 2000	1130	785	435
KF 2500	1250	800	435

Qualitäten qualities: KF, KFX, KFXO, KFXY

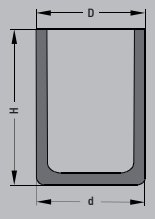
MAMMUT-WETRO
Schmelztiegelwerk GmbH

since 1875

Technische Änderungen vorbehalten. Alle angegebenen Abmessungen unterliegen fertigungsbedingten Toleranzen.

Tiegelform Z
crucible shape Z

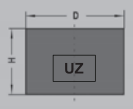
No.	H max. mm	D mm	D_1 mm	
Z 111	530	387	383	
Z 96	560	405	400	
Z 100	880	425	420	
Z 86	960	485	480	
Z 79	980	525	495	
Z 101	1150	530	525	
Z 182	1550	620	610	
Z 230	1550	680	670	

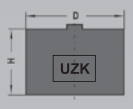


Qualitäten Z ZX
qualities

SiC-Untersätze UZ / UZK
SiC-stands UZ / UZK

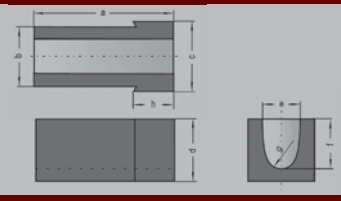
H mm \ D mm	280	300	320	360	400	440
50	•	•	•	•	•	•
65	•	•	•	•	•	•
100	•	•	•	•	•	•
150	•	•	•	•	•	•
200	•	•	•	•	•	•
250	•	•	•	•	•	•
300			•	•	•	•
350				•	•	•



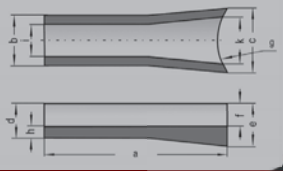


Untersätze mit und ohne Zapfen
stands with and without spigot

Gießrinnen GR
launders GR



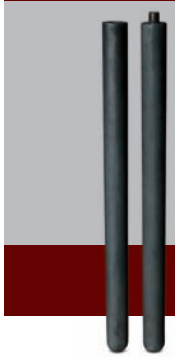
No.	Tiegel	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k
GR 18	TP 287	215	150	170	85	90	50	40	60	–	–
GR 19	TP 387	275	150	170	85	90	50	40	60	–	–
	TP 412	275	150	170	85	90	50	40	60	–	–
GR 20	TP 587	275	200	220	120	130	70	55	60	–	–

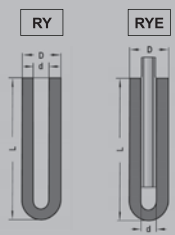


GR 21	BU 200	400	140	190	85	130	60	260	50	90	140
GR 22	BU 350	460	140	190	85	130	60	310	50	90	140
GR 23	BU 600	460	180	230	120	150	80	400	70	130	180

Pyrometerschutzrohre RY
pyrometer tubes RY

L mm	D mm	d mm
300 460 500 600 750 1000	40 50 60	20 25 30

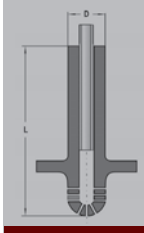




RYE mit Stahlrohr & Gewinde / RYE with steel tube and thread
RYE = 1/2“ ; RYE1 = 3/4“ ; RYE2 = 3/8“

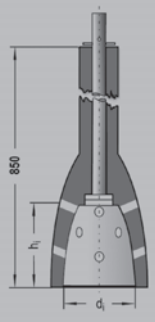
Begasungslanzen LA
degassing tubes LA

No.	L mm	D mm	Gewinde thread
4	750	60	1/2"
6	1000	60	1/2"
5	1300	60	1/2"
8	1500	60	1/2"



Tauchglocken TC
plungers TC

No.	hi mm	di mm
TC1	90	65
TC2	120	95
TC3	160	95
TC4	200	120



Schöpfkellen SK
ladle bowls SK

No.	Vol. Liter	Gewinde thread
SK 1	0,13	M10
SK 2	0,33	M16
SK 3	0,50	M16
SK 4	0,60	M16
SK 5	0,75	M16
SK 6	1,50	M16
SK 7	1,20	M16
SK 8	2,20	M16
SK 9	3,20	M16

Technische Änderungen vorbehalten. Alle angegebenen Abmessungen unterliegen fertigungsbedingten Toleranzen.

SiCarbon Schmelztiegel

SiCarbon crucibles

Isostatisch gepresste Siliciumcarbid-Schmelztiegel für Anwendungen bis 1600°C und darüber, vorrangig in Induktionsofenanlagen.

Für metallurgische Analysen zur Ermittlung von chemischen und physikalischen Eigenschaften folgender Stoffe:

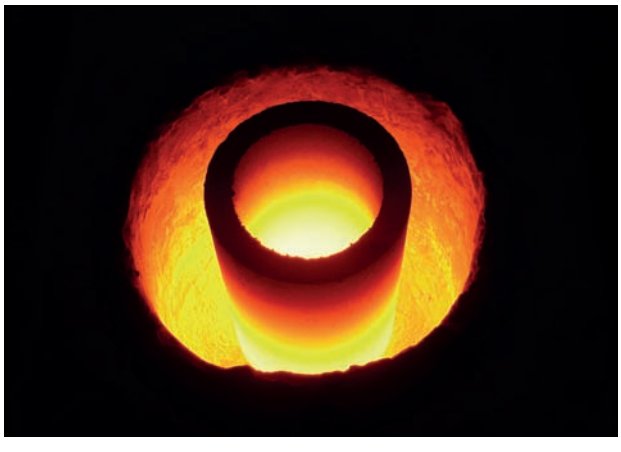
- Aluminium-, Schwermetall- und Ferrolegierungen
- Schrotte aus legiertem Stahl, Edelstahl und Sonderlegierungen
- metallhaltige Schlacken

Weitere Anwendungen:

- Schmelzen von Edelmetallen
- für thermische Prozesse im Bereich nichtmetallischer Werkstoffe

Vorteile:

- genaue Analyse von Schrotten durch schnelle Aufheizzeiten aufgrund hoher Wärmeleitfähigkeiten bei geringem Energiebedarf
- hohe mechanische Festigkeit durch isostatische Pressformgebung
- geringer Verschleiß
- leichtes Handling
- starke Ankopplung



Weitere SiCarbon Produkte auf Anfrage.

No.	$D_{außen\ /outside}$ mm	$D_{innen\ /inside}$ mm	H mm
ZMX 5	85	65	160
ZMX 10	100	80	170
ZMX 6	130	100	250
ZMX 11	170	130	310
ZMX 12	215	170	350
ZMX 15	235	190	470

weitere Abmessungen auf Anfrage
further dimension on request

Isostatically pressed Silicon Carbide Crucibles for applications with temperatures up to 1600°C and above for mainly using in induction furnaces.

For metallurgical analyses to determine chemical and physical characteristics of following materials:

- aluminium, heavy metal and ferro alloys
- scraps from alloyed steel, stainless steel and special alloys
- metal containing slags

further applications:

- melting of precious metals
- for thermal process in the field of non-metallic materials

advantages:

- detailed analysis of scraps based on quick heat up times due to a high thermal conductivity with low energy consumption
- high mechanical resistance through isostatic moulding
- low erosion
- easy handling
- strong coupling

Further SiCarbon products on request.

Keramische Produkte
ceramic products

Keramische Produkte
für Dosieröfen und Niederdruckgießanlagen

Dosierrohre, Fülltrichter und Steigrohre sind feuerfeste Produkte für die Verwendung in Dosieröfen und Niederdruckgießanlagen zur Beschickung und für den Transport von Metallschmelzen. **MAMMUT-WETRO** bietet diese Produkte mit verschiedenen Abmessungen und Bohrungen in folgenden Qualitäten an:

- Aluminiumtitanat (Dosierrohre, Steigrohre)
- Feuerbeton (Fülltrichter)

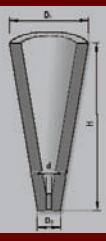
Ceramic products
for dosing furnace and low pressure casting machines

Dosing tubes, filling cones and riser tubes are refractories for use in dosing furnace and in low pressure casting machines for charging and transport of molten metal.
MAMMUT-WETRO manufactures different dimensions and bores in following qualities:

- aluminium titanate (dosing tubes, riser tubes)
- castable (filling cones)

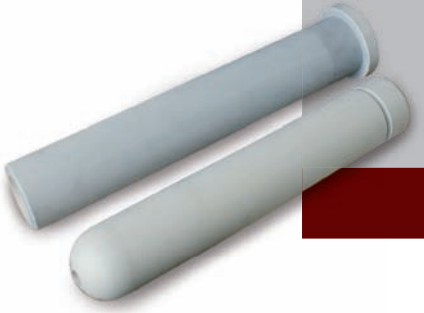
Fülltrichter TR / filling cones TR

No.	H mm	D_1 mm	D_2 mm	d mm
TR 3	605	300	85	23
TR 3/2	605	300	85	40
TR 6	505	266	85	23
TR 6/2	505	266	85	40
TR 11	815	302	85	35
TR 16	725	302	85	23

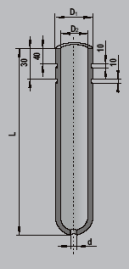


Qualität TR - Feuerbeton
quality castable

Dosierrohre RND / dosing tubes RND



No.	L mm	D_1 mm	D_2 mm	d mm
RND 360/1	360	65	40	12
RND 570/1	570	110	80	28
RND 570/2	570	110	80	24
RND 570/3	570	95	65	21
RND 570/7	570	130	100	35
RND 570/9	570	65	40	16
RND 570/11	570	80	50	18
RND 570/14	570	110	80	35
RND 570/20	570	110	80	40



Qualität Aluminiumtitanat
quality aluminium titanate

Zusätzlich bieten wir keramische Faserdichtungen für Dosierrohre und Trichter an. Steigrohre bieten wir auf Anfrage unter Angabe der Abmessungen und der Flanschausführung an.

Additionally we offer ceramic fibre seals for dosing tubes and filling cones. We offer riser tubes as per requested dimension and flange specification.

Technische Änderungen vorbehalten. Alle angegebenen Abmessungen unterliegen fertigungsbedingten Toleranzen.

MAMMUT - Lift
Tiegelhebegerät

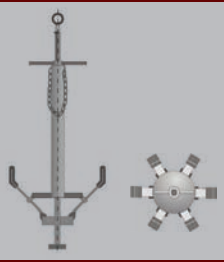
Das Tiegelhebegerät MAMMUT-Lift besteht aus einer robusten Stahlkonstruktion und ist für die rauen Bedingungen in der Gießerei konzipiert. Es dient zum leichten und beschädigungsfreien Einsetzen von neuen Schmelztiegeln. Darüber hinaus ist es zum Heben von gebrauchten Schmelztiegeln geeignet.
Durch die gezielte Konstruktion des MAMMUT-Lifts erfolgt beim Ein-/Aussetzen kein Eingriff in den Ofenraum.
Aufgrund der kompakten Bauweise kann das Hebegerät auch von Hand in den Schmelztiegel gesetzt werden.
Nach dem Verspannen der Spreizarme gegen die Tiegelwand wird der Lift an ein Hebezeug angeschlagen und der Schmelztiegel kann in den Ofen eingesetzt werden.

MAMMUT-Lift bedeutet: Leichtes Einsetzen von Schmelztiegeln ohne Beschädigung der Tiegelglasur, des Tiegelrandes oder des Ofenraumes.

MAMMUT - Lift
Crucible lifting device

The MAMMUT lift implies a sturdy steel construction designed for the rough operating conditions in the foundry and is appropriate for an easy and damage-free installation of new crucibles as well as for the lifting of used crucibles.
Due to the design of the MAMMUT lift there exists no interference with the furnace chamber at the time of being put in or off.
In addition, the lifting device can be placed by hand into the crucible.
After tightening the spreading arms against the crucible wall, the lift is to be fastened to a crane or a fork lifter. Thus, the crucible can be easily installed into the furnace.

Deciding for the MAMMUT lift simply means: easy installation of crucibles with absolutely no damaging of the glaze, the crucible edge or the furnace chamber.

	Größe size	Schmelztiegel crucible
	THG I THG II THG III THG IV THG V	A 600 - A 800 / BU 100 - BU 200 / TP 287 BU 250 - BU 350 / TP 412 BU 500 - BU 700 / TP 587 BM 800 - BM 800 H BM 880 - BU 900 H

weltweit

Schmelztiegel Crucible тигли

Creuzete Smältdeglar Cadinho

بوته Crogioli Olvasztótégelyek

เบ้าหลอมโลหะ Livački lonci بواتق

around the world

Potalar

도가니

Smeltkroes

Topilniki

Crisoles

坩堝

ルツボ

Χωνιά Χυτηρίου

Creusets

Nồi Nấu Kim Loại

Kelímky

Tygle

CRUCIBLES
MADE IN GERMANY

fotolia.de © Konstantin Yuganov

since 1875

MAMMUT-WETRO
Schmelztiegelwerk GmbH

Wetro, Siedlung Nr. 15 02699 Puschwitz, Germany
Tel. +49 3 59 33/ 39 38 -0 Fax +49 3 59 33/ 39 38 20
E-Mail: info@mammut-wetro.de

www.mammut-wetro.de

Stand 05/2019