

RHI CHILE S.A.
SECTOR INDUSTRIAL



iQu S.A. – Distribuidor Autorizado
Avda. Presidente Eduardo Frei Montalva 3076
Renca - Santiago – Chile
www.iqu.cl



CALIDAD



Con la decisión del Grupo RHI REFRACTORIES de adoptar e implementar la filosofía de Calidad Total en todas sus instalaciones en el mundo, se han creado las condiciones para que todos los productos que suministramos sean de la más alta calidad.

Para mejorar la conciencia de Calidad de todos y cada uno de nuestros empleados y trabajadores, mantenemos un programa de capacitación permanente.

Para garantizar que nuestro sistema de aseguramiento de CALIDAD esté de acuerdo con los constantes incrementos en los requerimientos internacionales, éste es frecuentemente revisado por compañías auditoras externas e independientes.

Todas nuestras unidades de manufactura, así como los departamentos de Investigación y Desarrollo, Análisis de Mercado, Ventas y Servicio, así como los muy necesarios de Abastecimiento, están actualmente certificados de acuerdo con la norma ISO 9001:2000.

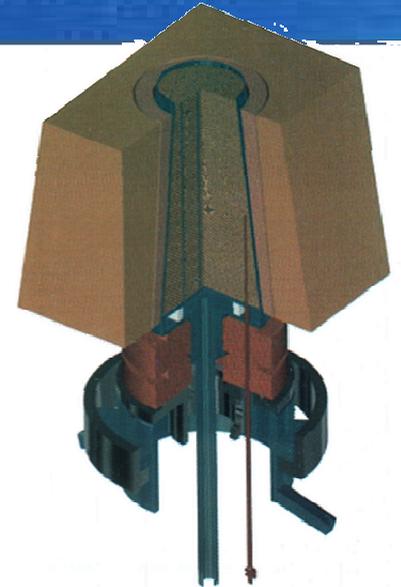
Nuestra política de calidad, está fundamentalmente dirigida a cubrir las expectativas de nuestros clientes a su entera satisfacción.



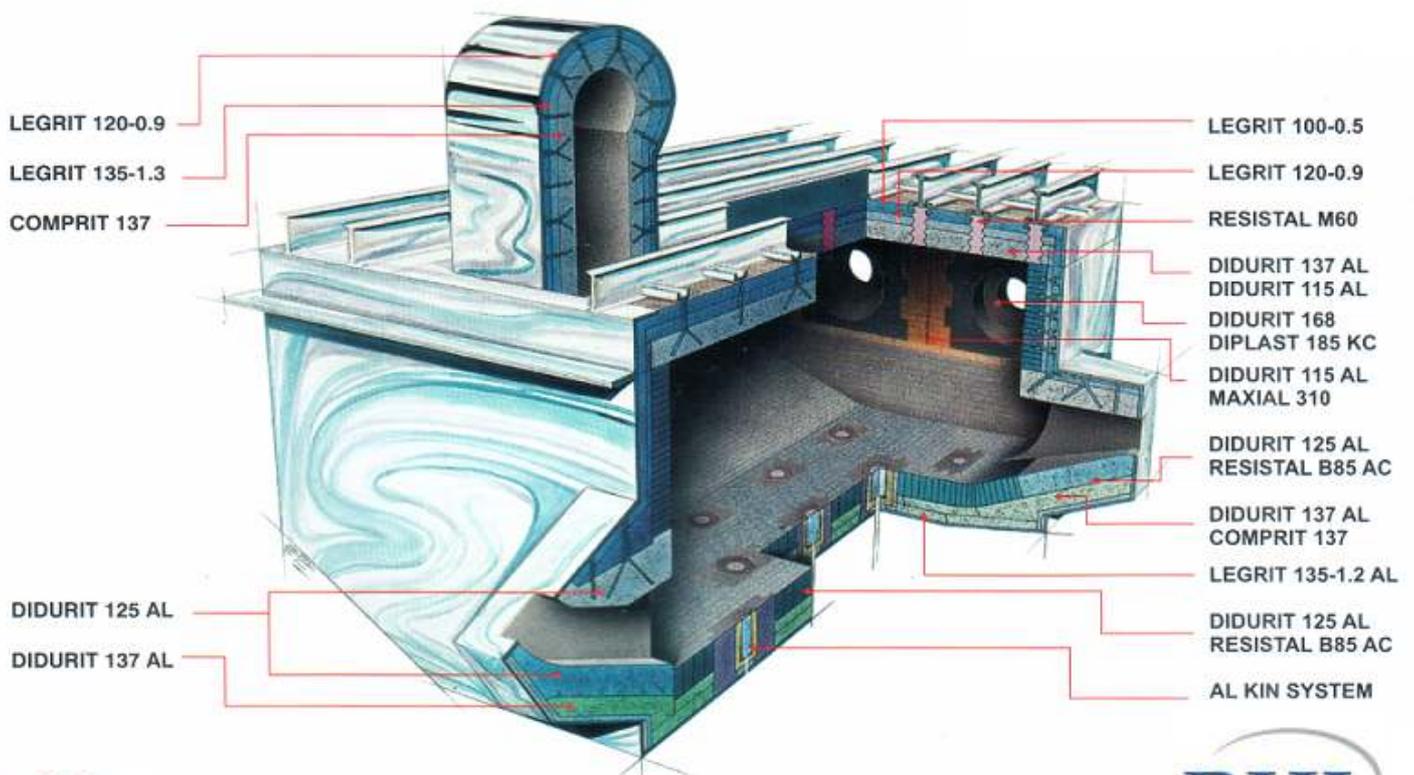
INDUSTRIA DEL ALUMINIO

AL KIN SYSTEM

- Tapones porosos que permiten el paso del gas.
- Pueden ser utilizados en todas las etapas de la fundición del Aluminio.
- Incrementan la velocidad de fusión.
- Se reducen las concentraciones de Sodio e Hidrógeno en metal.
- Homogeneización térmica del metal fundido.
- Reducción en el dross y la cantidad de Sal necesaria.
- Por lo tanto: metal y aleaciones más puras a menor costo.



HORNO DE RETENCIÓN
TIPO BASCULANTE



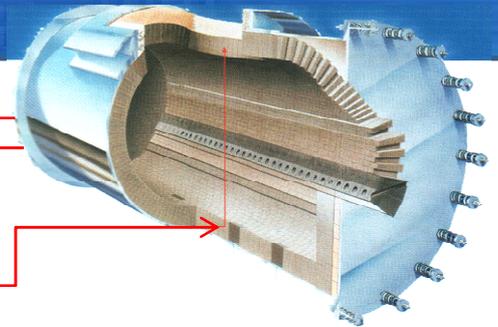
INDUSTRIA DEL COBRE Y DEL VIDRIO

CONVERTIDOR PIERCE SMITH

RADEXPLAST AO

RADEX DB605-13
REFCROM 60 DBR

RADEX DB605-1



LEGRIT 120-0,9

LEGRAL 50/10
LEGRAL 40/08
LEGRAL 25/08 ó 09

ANKER DG10

RUBINAL VZ25

RUBINAL VZ25

ANKER DG10

LEGRAL 50/10
LEGRAL F455

ANKER DG1

ANKER DG3

RUBINAL EZ

MAXIAL 310

LEGRAL 25/08 ó 09
LEGRAL 40/08

LEGRIT 100-0,5

RESISTAL S65G
MAXIAL 310

ANKER DG10

ANKER DG3

MAXIAL 310

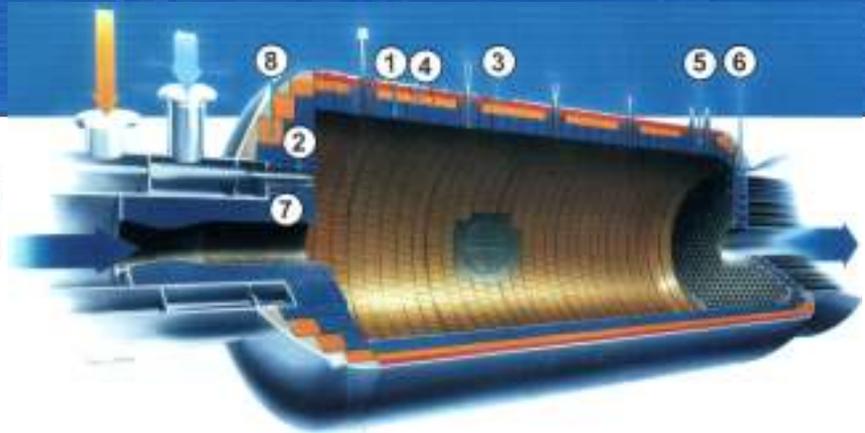
Recomendación típica de recubrimiento para cámaras intercambiadoras de calor en hornos de vidrio.

REGENERADOR



RHI
REFRACTORIES

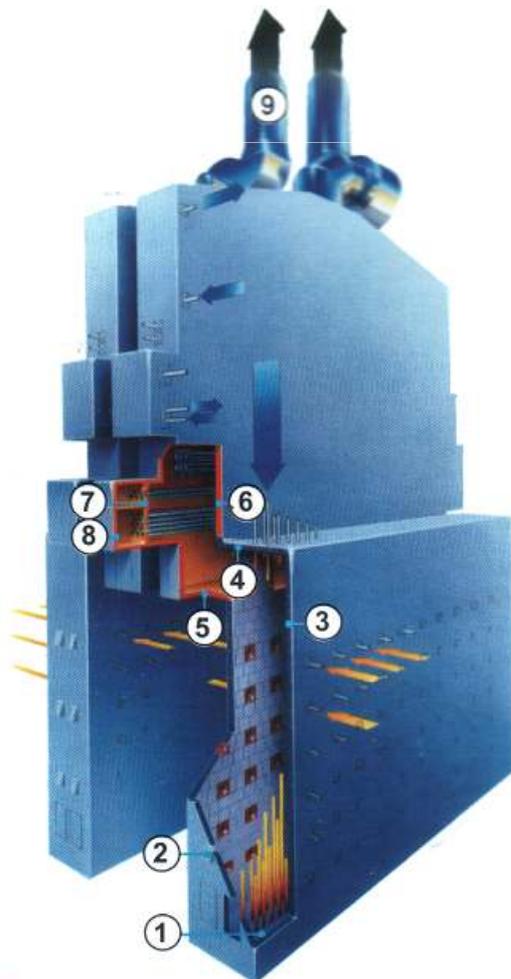
INDUSTRIA QUÍMICA Y PETROQUÍMICA



- ① RESISTAL A90C
DURITAL S75
DURITAL E90
- ② DURITAL S75
DURITAL E90
RESISTAL A90C
- ③ LEGRAL 50/10
- ④ LEGRAL 40/08

- ⑤ COMPRIT 160H
COMPRIT 180H
- ⑥ COMPRIT 185H
DIDOFLO 98
- ⑦ DIPLAST 185K
- ⑧ COMPRIT 135

UNIDAD RECUPERADORA DE AZUFRE



REFORMADOR

- ① PISO TRABAJO
MAXIAL 210
COMPRIT 135
- PISO AISLAMIENTO
LEGRIT 135-1,3
LEGRIT 120-0,9
- ② MIRILLAS
LEGRAL 40/08
- ③ PAREDES
LEGRAL 40/08
LEGRAL 50/10
- ④ BÓVEDA
LEGRIT 135-1,3
LEGRIT 100-0,5

- ⑤ PISO
LEGRIT 135-1,3
LEGRIT 110-0,8
- ⑥ PAREDES
LEGRIT 135-1,3
LEGRIT 125-0,9
- ⑦ CORVELES
LEGRIT 135-1,3
LEGRIT 125-0,9
LEGRIT 100-0,5
- ⑧ CABEZALES
LEGRIT 125-0,9
LEGRIT 100-0,5
- ⑨ DUCTO GASES/CHIMENEA
LEGRIT 125-0,9
LEGRIT 100-0,5



CONCEPTO LADRILLOS	DENSIDAD PROMEDIO g/cm ³	COMPRESION EN PLANO N/mm ²	POROSIDAD APARENTE %	MODULO DE RUPTURA N/mm ²	ALUMINA PROMEDIO %	SILICE PROMEDIO %
ALTA CALIDAD						
MAXIAL 210 M	2.23	30.0	21.0	8.0	44.0	51.0
MAXIAL 215 M	2.24	30.0	18.0	9.0	44.5	51.0
CALIDAD SUPERIOR						
MAXIAL 300 M	2.28	32.0	16.0	9.0	44.5	51.5
MAXIAL 310 M	2.33	60.0	14.0	11.6	43.0	53.0
ALTA ALUMINA						
DURITAL S75 (3)	2.66	85.0	18.0	NA	75.0	24.0
RESISTAL B50 M	2.43	50.0	18.0	11.0	58.5	37.0
RESISTAL M50 M	2.43	89.0	14.5	13.5	51.5	44.5
RESISTAL M50C M (1)	2.48	90.0	15.5	10.5	50.0	44.0
RESISTAL M60 M	2.53	58.0	14.3	18.6	58.1	38.2
RESISTAL B65 M	2.58	55.0	21.5	9.5	72.5	22.5
RESISTAL S65G (3)	2.55	75.0	15.5	NA	64.5	33.5
RESISTAL M70 M	2.52	70.0	17.0	15.5	66.0	31.0
RESISTAL M70C M (1)	2.65	81.0	14.5	15.0	70.0	22.5
RESISTAL B75 M	2.65	60.0	19.0	10.0	78.0	17.0
RESISTAL B80 M	2.71	61.0	19.5	11.5	80.5	14.0
EXTRA ALTA ALUMINA						
DURITAL E90 (3)	2.95	120.0	15.5	NA	89.0	10.0
RESISTAL B80C M (1)	2.83	88.0	15.0	20.0	81.5	10.5
RESISTAL B85AC M (1)	2.83	93.0	15.0	24.0	82.5	10.5
RESISTAL B85C M (1)	2.83	90.0	15.0	23.0	82.0	10.5
RESISTAL A90 M	3.02	126.0	14.5	19.0	90.0	8.0
RESISTAL A90C M (1)	2.95	99.0	13.0	24.0	88.0	8.5
RESISTAL A95C M (1)	3.05	109.0	12.5	30.0	92.0	5.5
LADRILLO AISLANTE QUEMADO						
LEGRAL 05/12 (1095°C*)	1.15	2.6	NA	3.5	37.4	56.8
LEGRAL 25/09 (1260°C*)	0.75	1.5	NA	1.1	39.6	41.4
LEGRAL 40/08 (1425°C*)	1.00	5.9	NA	4.0	49.0	43.3
LEGRAL 50/10 (1535°C*)	1.00	4.4	NA	3.7	49.4	43.1
LEGRAL F455 (3)	1.70	3.0	NA	NA	55.5 MgO	35.5
LADRILLO AISLANTE NO QUEMADO						
LEGRAL 05/07 (1095°C*)	0.65	2.0	NA	1.0	9.5	65.5
LEGRAL 25/08 (1260°C*)	0.80	1.7	NA	1.0	40.3	39.8
EXTRUIDOS (SM)						
MAXIAL 110	2.30	30.0	11.5	11.0	39.5	56.0
MAXIAL 110 S	2.20	NA	17.0	NA	42.0	54.0
ALUMINA CARBON						
ANKO 83MR5 M	2.92	67.0	8.5	18.0	80.1	8.9
ANKO 85MR5 M	3.06	90.0	8.0	20.0	86.0	2.9
SICAL B125 M	2.82	78.0	7.1	17.0	78.0	6.5
SICAL B175 M	2.85	93.0	4.0	22.0	67.0	17.0

NOTAS:

(1) = LIGA FOSFORICA

(2) = PIEZAS PARA VACIADO

(3) = IMPORTADO

NA = NO APLICA

*TEMP. MAXIMA DE SERVICIO

CONCEPTO BASICOS	DENSIDAD PROMEDIO g/cm ³	COMPRESION EN PLANO N/mm ²	POROSIDAD APARENTE %	ANALISIS QUIMICO %			
				MgO	Cr2O3	Fe2O3	ZrO2
LIGA CERAMICA							
REFCROM CB	3.07	50.0	18.0	57.0	20.5	11.7	-
REFCROM 40B	3.07	50.0	18.0	57.0	20.5	11.7	-
RUBINAL EZ (3)	3.10	NA	14.5	74.0	-	0.5	13.0
RUBINAL VZ25 (3)	3.20	NA	13.0	74.0	-	0.4	16.0
ALTO QUEMADO							
ANKER DG1 (3)	2.96	80.0	15.9	97.0	-	0.5	-
ANKER DG3M	2.94	100.0	16.0	93.2	-	0.8	-
ANKER DG10 (3)	3.02	80.0	15.5	97.0	-	0.1	-
RADEX DB605-1 (3)	3.25	45.0	16.5	58.0	21.0	13.0	-
RADEX DB605-13 (3)	3.22	70.0	17.0	59.5	19.0	13.5	-
REFCROM 50 DBR	3.07	50.0	18.0	57.0	20.5	11.7	-
REFCROM 50 FG	3.27	45.0	14.5	58.5	20.1	12.4	-
REFCROM 60 DBR	3.00	30.0	16.0	62.0	17.0	8.5	-
RUBINAL VSM	3.00	50.0	15.0	98.0	-	0.4	-
MAGNESIA-CARBON							
CARBOMAG 10 M	2.93	45.0	5.0	96.0	-	0.7	-

NOTA: TODOS LOS DATOS SON TÍPICOS, ESTAN SUJETOS A VARIACIONES NORMALES, POR LO TANTO NO DEBEN TOMARSE COMO ESPECIFICACIONES.
PARA INFORMACION DETALLADA FAVOR DE COMUNICARSE CON EL REPRESENTANTE DE VENTAS.



RHI
REFRATORIES

CONCEPTO CONCRETOS	TEMP. °C MAXIMA DE SERVICIO	COMPRESION EN PLANO 110°C N/mm ²	COMPRESION EN PLANO 815°C N/mm ²	CANTIDAD NECESARIA kg/m ³ COLADO	ALUMINA PROMEDIO %	SILICE PROMEDIO %	VIDA EN ALMACEN (MESES)**
CONCRETOS DENSOS CONVENCIONALES							
COMPRIT 135 0-5 M	1350	15.0	20.0	2100	55.0	35.0	12
COMPRIT 137 0-5 M	1370	30.0	25.0	2100	48.0	42.0	12
COMPRIT 137 0-19 M	1370	50.0	40.0	2150	48.0	42.5	12
COMPRIT 142 0-5 M	1450	65.0	55.0	2180	56.0	36.5	12
COMPRIT 151 0-5 M	1500	30.0	25.0	2200	62.0	30.0	12
COMPRIT 160H 0-5 M	1600	45.0	35.0	2450	62.0	32.0	12
COMPRIT 165H 0-5 M	1650	45.0	65.0	2570	82.0	12.5	12
COMPRIT 178H 0-5 M	1780	60.0	60.0	2900	94.0	0.4	12
COMPRIT 180F 0-8 M	1780	50.0	45.0	2800	96.0	0.6	12
COMPRIT 180H 0-4 M	1780	50.0	75.0	2700	94.0	0.6	12
COMPRIT 185F 0-8 M	1780	40.0	55.0	2900	95.0	0.3	12
COMPRIT 185H 0-5 M	1850	35.0	30.0	2740	96.5	0.3	12
CONCRETOS DE BAJO CEMENTO							
DIDOFLO 98 0-3 (3)	1800	70.0	90.0	3100	97.5	0.1	8
DIDURIT 115AL 0-5 M	1150	40.0	110.0	2560	66.0	28.0	8
DIDURIT 123SiC 0-5 M	1550	90.0	70.0	2320	36.0	29.0	8
DIDURIT 125AL 0-5 M	1200	85.0	90.0	2750	82.0	12.0	8
DIDURIT 137AL 0-8 M	1300	50.0	50.0	2230	43.0	50.0	8
DIDURIT 157SiC 0-5 M	1570	90.0	120.0	2650	71.0	10.0	8
DIDURIT 158 0-5 M	1500	60.0	65.0	2250	46.0	49.5	8
DIDURIT 168 0-5 M	1680	85.0	100.0	2550	67.0	27.0	8
DIDURIT 170 0-5 M	1700	55.0	70.0	2650	72.0	23.0	8
DIDURIT 170SiC 0-5 M	1700	35.0	85.0	2670	71.0	12.0	8
DIDURIT 180 0-5 M	1800	45.0	80.0	3020	91.0	6.5	8
PROYECTABLES DENSOS							
COMPRIT 140S 0-6 M	1380	25.0	20.0	2000	47.5	41.5	12
COMPRIT 145SAL 0-5 M	1450	65.0	75.0	2370	68.5	23.5	12
COMPRIT 150S 0-5 M	1450	25.0	20.0	2000	58.0	32.0	12
COMPRIT 160S 0-5 M	1600	25.0	20.0	2300	71.0	23.0	12
CARSIT BSCS 0-6 M	1650	31.0	25.0	2350	66.0	11.0	6
CONCRETOS LIGEROS							
LEGRIT 100-0.5 0-5 M	870	1.6	0.7	450	12.9	35.6	12
LEGRIT 100-0.8 0-5 M	1000	3.5	2.5	800	18.0	46.0	12
LEGRIT 110-0.8 0-4 (3)	1100	6.0	3.0	850	26.0	36.0	12
LEGRIT 120-0.9LI 0-2 M	1200	3.5	2.0	900	34.0	56.0	12
LEGRIT 125-0.9 0-2 M	1200	5.6	3.5	900	38.0	48.0	12
LEGRIT 135-1.2AL 0-5 M	1350	7.0	9.0	1200	41.0	44.0	12
LEGRIT 135-1.2S 0-2 M	1350	8.0	5.0	1250	43.0	43.0	12
LEGRIT 135-1.3 0-2 M	1350	6.0	5.0	1200	43.0	42.0	12
LEGRIT 165-1.6 0-2 M	1650	15.0	10.0	1700	58.0	35.0	12
LEGRIT 165-1.7S 0-2 M	1650	12.0	8.0	1650	56.0	37.0	12

** BAJO TECHO EN UN LUGAR SECO Y FRESCO

(3) = IMPORTADO

NOTA: TODOS LOS DATOS SON TIPICOS, ESTAN SUJETOS A VARIACIONES NORMALES, POR LO TANTO NO DEBEN TOMARSE COMO ESPECIFICACIONES. PARA INFORMACION DETALLADA FAVOR DE COMUNICARSE CON EL REPRESENTANTE DE VENTAS.



RHI
REFRATORIES

CONCEPTO PLASTICOS Y APISONABLES	TEMP. °C MAXIMA DE SERVICIO	COMPRESION EN PLANO 110° C N/mm ²	COMPRESION EN PLANO 815° C N/mm ²	CANTIDAD NECESARIA kg/m ³	ENVASE KG.		ALUMINA PROMEDIO %	SILICE PROMEDIO %	VIDA EN ALMACEN (MESES)**
					CAJA	LATA			
PLASTICOS									
DIPLAST 160 0-5 M	1600	10.0	11.0	2100	50		47.0	51.0	6
DIPLAST 170 0-5 M	1700	35.0	65.0	2450	50		81.5	14.0	6
DIPLAST 170K 0-5 M	1700	40.0	110.0	2840	50		79.5	12.5	4
DIPLAST 185K 0-5 M	1850	70.0	165.0	3000	50		86.5	7.3	6
DIPLAST 185KC 0-5 M	1850	65.0	160.0	3020	50		81.0	4.0	6
APISONABLES									
RESITIT 165V 0-5 M	1650	15.0	40.0	2770		35	84.0	12.0	6

**= BAJO TECHO EN UN LUGAR SECO Y FRESCO

CONCEPTO MORTEROS	TEMP. °C MAXIMA DE SERVICIO	TIPO		FRAGUADO		ENVASE/ kg.		CANTIDAD (KG.) PARA PEGAR 1000 LAD. 9X4 1/2 X 2 1/2"	ALUMINA PROMEDIO %	SILICE PROMEDIO %	VIDA ALMACEN (MESES)**	CLASIFICACIÓN
		HUMEDO	SECO	CALOR	AIRE	SACO	LATA					
MORTEROS HUMEDOS												
DIDOTECT 145V 0-0.5 M	1450	X			X		30	180	42.0	52.5	12	CS
RESITECT 160V 0-0.5 M	1600	X			X		30	190	62.0	30.5	12	AA
RESITECT 180KV 0-0.5 M	1800	X		X			30	225	85.0	11.0	6	XA/LF
RESITECT 190KSV E13 0-0.3 M	1800	X		X			30	250	89.5	1.0	6	XA/LF
MORTEROS SECOS												
DURAMUR 60/80 0-0.5 M	1600		X	X			25	145	69.0	26.5	12	AA
RESIMUR 47 0-0.3 M	1400		X	X			25	145	48.0	48.0	12	CS
RESIMUR 70/90 0-0.5 M	1700		X	X			25	180	79.0	19.0	12	AA
RESIMUR 150 0-0.5 M	1500		X	X			25	140	60.0	36.0	12	AA
RESIMUR 160 0-0.3 M	1600		X	X			25	145	52.0	41.0	12	AA

AA= ALTA ALUMINA

LF=LIGA FOSFORICA

CS= CALIDAD SUPERIOR

XA= EXTRA ALTA ALUMINA

**= BAJO TECHO EN UN LUGAR SECO Y FRESCO

CONCEPTO ESPECIALIDADES BASICAS	TEMP. °C MAXIMA DE SERVICIO	CANTIDAD REQUERIDA kg/m ³	COMPRESION EN PLANO N/mm ²	ANALISIS QUIMICO %					
				MgO	AL2O3	CaO	SiO2	Cr2O3	Fe2O3
MORTEROS									
ANKERFIX RP10 M	1750	NA	NA	94.0	0.6	1.5	2.2	-	0.7
ANKERFIX TN20 M	NA	NA	NA	88.0	2.6	1.5	6.6	-	0.7
CROMBOND	1750	NA	NA	38.6	19.6	0.4	6.0	25.0	10.4
CROMSET	1750	NA	NA	30.1	21.0	0.2	12.0	26.0	10.6
RADEXPLAST AO (3)	1750	NA	NA	56.0	6.3	1.3	0.6	19.0	15.5
CONCRETOS									
ANKERFIX ZP13 M	1750	2200	NA	92.8	3.1	1.4	0.5	-	0.5
BASICRETO	1600	2600	60.0	25.0	29.0	5.6	3.8	25.0	11.6
PLASTICOS									
CROMO PLASTICO	1750	3000	NA	23.0	14.7	0.4	6.6	33.0	19.5
APISONABLES									
ANKERMIX NN03 M	1750	2700	NA	98.8	0.1	0.9	0.1	-	0.1
ANKERMIX NS03 M	1750	2700	NA	97.0	0.1	0.8	0.2	-	0.1
ANKERMIX NS13 M	1750	2700	NA	92.0	0.5	1.7	1.9	-	1.0

NOTAS: NA= NO APLICA (3) = IMPORTADO

NOTA: TODOS LOS DATOS SON TÍPICOS, ESTAN SUJETOS A VARIACIONES NORMALES, POR LO TANTO NO DEBEN TOMARSE COMO ESPECIFICACIONES.
PARA INFORMACION DETALLADA FAVOR DE COMUNICARSE CON EL REPRESENTANTE DE VENTAS.

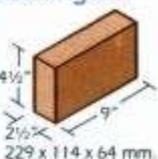
TABLA DE CONVERSIONES DE UNIDADES DE MEDIDA		
UNIDAD ORIGINAL	MULTIPLICAR POR	UNIDAD DESEADA
Gramos (g)	0.001	Kilogramos (kg)
Libras (lb)	453.6	Gramos (g)
Kilogramos (kg)	2.2046	Libras (lb)
Centímetros (cm)	0.0328	Pies (ft)
Pies (ft)	0.3048	Metros (m)
Kilogramos /Centímetro ² (kg/cm ²)	14.2233	Libras /Pulgada ² (lb/in ²)
Kilogramos /Centímetro ² (kg/cm ²)	0.09807	Mega Pascales (MPa) = (N/mm ²)
Kilogramos /Metro ² (kg/m ²)	0.2048	Libras /Pie ² (lb/ft ²)
Newtons /Milímetro ² (N/mm ²) = (MPa)	10.19716	Kilogramos /Centímetro ² (kg/cm ²)



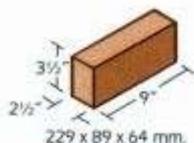
RHI
REFRATORIES

teja y jamba rectangular

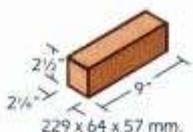
Rectangular



Mediano



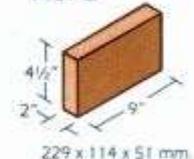
Chico



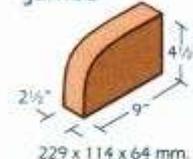
Teja No. 1



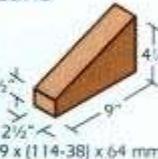
No. 2



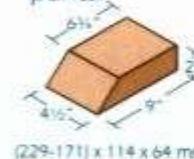
Jamba



cuña



punta

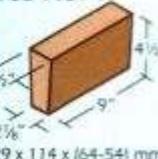


arco

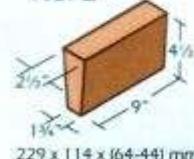


salmer

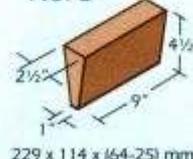
Arco No. 1



No. 2



No. 3

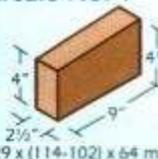


No. 4

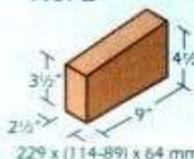


arco

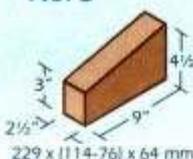
Círculo No. 1



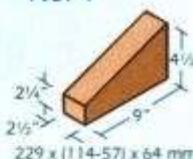
No. 2



No. 3

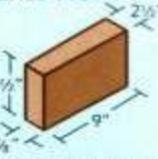


No. 4

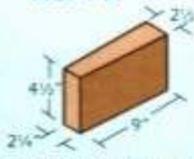


círculo

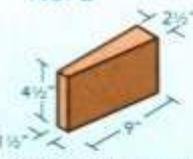
Punto No. 1



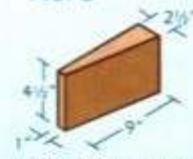
No. 1-X



No. 2



No. 3

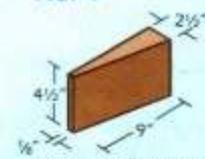


punta

Combinando estas piezas se pueden construir:
BOVEDAS ARCOS ANILLOS
y un sinnúmero de variantes

Para las instalaciones que requieren formas de diseño particular pueden fabricarse todo tipo de piezas especial

No. 4



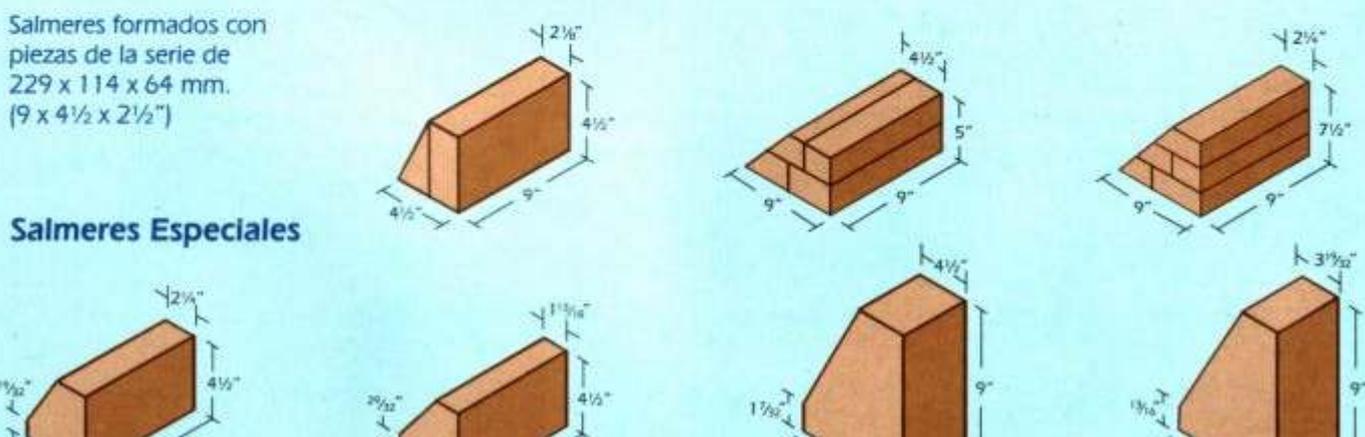
Es nuestro deseo que este catálogo sea una guía para la elección de los productos que requiere la industria. Ponemos a sus órdenes los servicios de nuestro Departamento Técnico para recomendaciones específicas.



Las piezas de la serie 229 x 171 x 64 mm, [9 x 6 1/2 x 2 1/2"], 229 x 171 x 76 mm, [9 x 6 1/2 x 3"] Se usan para romper juntas y obtener mejores construcciones refractarias.

Salmeres formados con piezas de la serie de 229 x 114 x 64 mm. (9 x 4 1/2 x 2 1/2")

Salmeres Especiales



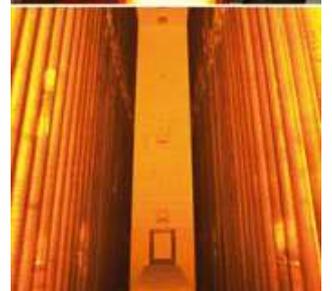
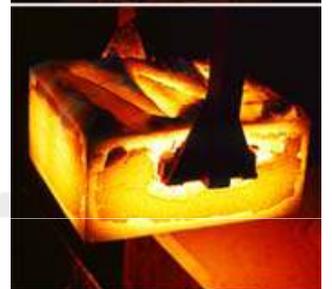
OFICINAS DE VENTA Y REPRESENTANTE



S.A.

iQu S.A. – Distribuidor Autorizado
Avda. Presidente Eduardo Frei Montalva 3076
Renca - Santiago – Chile
www.iqu.cl

RHI
REFRACTORIES



R A D E X



VEITSCHER

