

# Способ изготовления

ACKERS		DE LAVAUD = PAM GLOBAL
Вливание в горячую форму и далее медленное охлаждение		Вливание в холодную форму и далее быстрое охлаждение
Внутренняя структура: хаотичное распределение графита		Внутренняя структура: мелкая равномерная структура графитового изображения <b>розеточной формы</b> . Внутренняя структура схожа с ВЧШГ
<b>Нет последующей термической обработки</b>		<b>+термическая обработка</b> граффитизация ферритизация
<b>Структура:</b> более хрупкая и твердая, что приводит к трудностям с транспортировкой и резкой трубы		<b>Структура:</b> менее хрупкая (лучше транспортируется) и мягкое число твердости по Бринеллю, приводит к тому, что трубы легко поддаются обработке, в том числе труборезами
250 МРА	Прочность на разрыв (EN min 200)	300 МРА
350 МРА	Прочность на сжатие (EN min 350)	500 МРА
240 НВ	Твердость (EN max 260)	200 НВ
++	Модуль упругости	+++
++	Устойчивость к коррозии	+++
Процесс изготовления чугуна методом Де-Лаво (материал PAM-GLOBAL) имеет больше преимуществ в отношении механических и эксплуатационных свойств		