

Horno pirolítico para tratamiento de piezas con revestimiento químico

Aplicación:

Para procesos industriales del área química y petroquímica que requieran un riguroso control de temperatura y polución, para tratamiento de lapso prolongado para partes o piezas metálicas recubiertas de materiales basados en hidrocarburos.

Características:

Estas unidades son respaldadas por una larga experiencia, excelente construcción y precisa ingeniería, diseñados para un largo y exigente uso, estos equipos poseen:

- Operación simple, segura y automática.
- Proceso temporizado electrónico.
- Cámara de quemado y post-combustión. (Doble cámara)
- Equipos de combustión:
 - Cámara primaria: on-off
 - Cámara secundaria: ABC (alta-baja-cero)
- Aislante de fibra cerámica tipo manta con placas expuestas de igual material.
- Cámara secundaria de hormigón refractario. (60% de alúmina)
- Chimenea de tiro natural con aislante interior. (Dos tramos iguales)
- Retención de gases pirolíticos según norma. (Equivalencia: 1 seg.)
- Aporte de aire forzado (Ventilador centrífugo).
- Estructura exterior de perfilería y chapa laminada normalizada sólidamente vinculada.
- Puerta abisagrada de hoja simple, cierre fallieva y aislada térmicamente.
- Carro de carga tipo percha colgante o plano. (Opcional a incluir)
- Pintado exterior con pintura epoxi verde para la estructura y negro de alta temperatura para la chimenea y carro.
- Tablero de comando y control con pirómetro digital, lógica de relés y gabinete de finas líneas exteriores con cerradura.



Horno de doble cámara con puerta abisagrada y tablero de comando-control.

Modelos de fabricacion standard

MODELO	MEDIDAS ÚTILES			CALEFACCIÓN		TEMPERATURA		APORTE AIRE		CAPACIDAD VOLUMEN (m ³)
	ANCHO (mm)	ALTO (mm)	PROF. (mm)	CAM 1 (Kcal/h)	CAM 2 (Kcal/h)	CAM 1 (°C)	CAM 2 (°C)	CAUDAL (m ³ /min)	POT (HP)	
HP850	1 066	1 680	1 066	30 000	60 000	450	900	1,25	1/6	1,90
HP860	1 066	1 980	1 066	40 000	70 000	450	900	1,25	1/6	2,25
HP870	1 066	2 280	1 066	50 000	80 000	450	900	1,25	1/6	2,60
HP880	1 066	2 100	1 200	50 000	80 000	450	900	2,0	1/4	2,70
HP890	1 066	2 280	1 200	80 000	100 000	450	900	2,0	1/4	2,90

NUEVOS
MODELOS Y DISEÑOS

Horno pirolítico para tratamiento de piezas con revestimiento químico

Opcionales:

- Sistema de seguridad para enclavamiento de calefacción. (Límite de carrera en puerta).
- Control de exceso de temperatura. (Llovizna de rocío en cámara primaria).
- Sistema de alarma acústica por falla. (Silenciador independizado).
- Identificación de falla por piloto luminoso. (Sistema de rearme manual).
- Sistema de calefacción con quemadores atmosféricos o de premezcla.
- Sistema de encendido y detección de llama. (Automático / manual).

La limpieza por calor, grandes beneficios!!!

- Limpieza y decapado económicos, seguros, rápidos y eficientes sin la atención de operario.
- Elimina químicos problemáticos y costosos problemas de disposición.
- Proceso aceptado como libre de contaminación ambiental.
- Las temperaturas controladas protegen a las partes de distorsión y alabeo.
- Las piezas limpiadas térmicamente pueden ser decapadas en forma rápida.
- Una limpieza secundaria rara vez es necesaria.
- El sistema de carga de disposición alta y ganchos ubicados libremente es simple y rápido.
- Ciclos de calentamiento de 1.1/2 a 4 horas, a temperaturas típicas de 200-400°C y enfriamiento.

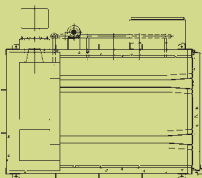
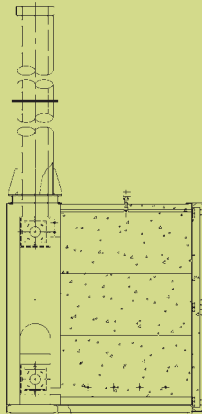
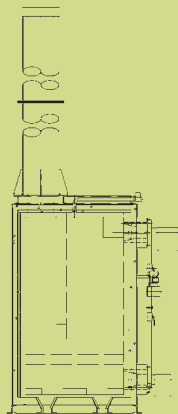


Horno pirolítico "CALTEC" para tratamiento de autopartes con revestimientos químicos.

SISTEMA DE CALIDAD
ISO 9001-2008
CALTEC implementó la
Certificación de la Calidad



Esquema orientativo con opcionales incluidos



Consultar con nuestro
Departamento de ingeniería
por modelos especiales.

Las características y valores pueden ser modificados a nuestro criterio si con ello se mejora lo indicado.



Mariano Moreno 4005 B1678AMA Caseros
Provincia de Buenos Aires República Argentina
Tel./fax 5411-4759-0362 Líneas Rotativas
Email: caltec@caltec.com.ar

diseño: dariointerweb@sion.com