

APLICAÇÃO:

Para tratamento térmico em banho de sais em aço inoxidável, totalmente protegidos para corrosão dos sais, com medição da temperatura no banho

CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS:

Elementos de Aquecimento: do tipo resistência elétrica fabricada em liga Kanthal A1;

Isolamento Térmico: Paredes e tampa isolada termicamente com fibra cerâmica pré-moldada e queimada. A parte inferior (piso) revestida com uma camada de placa refratária para suportar o peso da carga. No restante do piso, revestimento feito com isolante refratário, tem uma saída para produto na parte inferior caso o cadinho quebre;

Sensor de temperatura: da câmara com termopar tipo “K” blindado;

Controlador de Temperatura: Programador de tempo e temperatura micro processado tipo PID. Programável a temperatura e o tempo de patamar. Sendo 20 rampas e 20 patamares de programação;

Dois termopares no forno, um para o forno e outro para o banho.

Estrutura do Forno: Totalmente em aço inoxidável e vedado. Construído em chapas e perfis de aço inoxidável garantindo uma estrutura rígida;

Painel de controle montado separado do corpo do equipamento

Forno com sistema de segurança contra contaminação na quebra do cadinho. O fundo do poço tem uma abertura para o escoamento de material em caso de rompimento do cadinho, minimizando a possibilidade de danos às resistências;

Fornos de banho pra temperaturas mais elevadas são fabricados com cadinhos de refratários usados até 1100°C;



MODELO	TEMP. MÁXIMA	CAPAC.(L)	CADINHO	DIMENSÃO EXTERNA (mm) Larg x Alt x Prof	TENSÃO (V)	POTÊNCIA (KW)
FPBS 1000/1	1000°C	1	Ø70 x 250	330 x 280 x 500	220	4
FPBS 1000/15	1000°C	15	Ø200 x 400	750 x 810 x 900	220	18
FPBS 1000/20	1000°C	20	Ø 220 x 450	900 x 880 x 900	220	21

OPCIONAIS:

- Unidade computadorizada;
- Comunicação com microcomputador;
- Software gráfico para controle e laudo de queima;
- Cadinhos sobressalentes;