



FORNO PARA DECERAGEM E QUEIMA DE MOLDES DE FUNDIÇÃO

FDQC-1100



➤ PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS:

Temperatura de uso até 1000°C;
Distribuição uniforme de temperatura;

✚ ISOLAÇÃO TERMICA

Isolação térmica de fibra cerâmica pré-moldada-queimada e tijolos isolantes superleves;
Elementos de aquecimento em tubos de suporte de alta alumina, Tipo Kanthal A1 em todas as paredes: Laterais, fundo, porta;

ESTRUTURA

Estrutura em aço inoxidável ou aço carbono 1010/1020, perfis com tratamento anticorrosivo e com pintura a quente e chapas de aço inoxidável;

Ar forçado entre as carcaças internas e externas para evitar aquecimento na parede externa do forno;

Assoalho de carro em aço inoxidável com saída para cera derretida com aquecimento e caçamba para receber a cera do molde;

Porta modo guilhotina com acionamento de abertura e fechamento vertical com dispositivo hidráulico.

CONTROLE DO FORNO

Controlador micro processado, PID, 10 rampas e patamares, termopar tipo “K”; com dois termopares, um para controle e outro para monitoramento em local diferente com Certificado de Aferição pelo INMETRO;

Controle de segurança para excesso de temperatura e quebra de termopar;

PAINEL ELÉTRICO COMPOSTO DE:

Painel elétrico separado do forno e projetado conforme normas NR10 e NR12 Com acionamento da carga elétrica por reles de estado sólido trifásicos distribuídos em 12 zonas no forno,

Chave geral tetra polar para 120KW LED's

Sinalizadores em cada etapa, chave de emergência;

Comunicação com o microcomputador, mais software gráfico;

CARRO

Forno com carro e trilhos para carga e descarga fora do forno com deslocamento automático com moto redutor elétrico;

DIMENSÕES DO FORNO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dim. Internas (mm) Larg. Alt. Prof. 1900 x 1700 x 1900

Dim. Externas (mm) Larg. Alt. Prof. 2900 x 5000 x 5500

Força (Volts) 220/380/3

Potência (Watts): 120.000



FORNOS INTI



Aplicação do Forno:

Para tratamentos térmicos em especial de Cera Perdida queima de moldes para fundição. Desenvolvido para tratamento de moldes de tamanho elevado para eliminação da cera e aquecimento final para moldagem de metais.

Os fornos de câmara são especialmente concebidos para desparafinagem e subsequente queima da forma cerâmica. O modelo aquecido electricamente é operados abaixo do ponto de ignição da cera durante o desparafinamento.

Drenagem

O forno têm um dreno de aço na base do carro do forno, formado como um funil com a descarga perto do centro.

A drenagem da cera é feita num reservatório de aço inoxidável na parte inferior da vagoneta e podem ser removidas para limpeza para evitar que a drenagem de cera dê ignição como um recurso de segurança.

Depois de terminado o processo de desparafinagem, o forno continua a aquecer para sinterizar os moldes e preparar para fundição.

No teto do forno temos a exaustão de gás de ventilação, realizado através de um catalizador termico para eliminar o cheiro da queima da cera, presa nos moldes.

FORNOS INTI