



FORNI AUTOMATICI PER TRATTAMENTO FLUSSO

Il **Forno per Trattamento Flussi Automatico** viene utilizzato per preriscaldare, essiccare e mantenere il flusso finché è pronto per la dispersione nella saldatura ad Arco Sommerso. Il procedimento di trattamento, che risulta più veloce e dinamico rispetto ai forni per flusso standard statici, prevede il rilascio del flusso in maniera continua, a cicli come qui di seguito illustrato.

Procedimento di Essiccamento Veloce

Fase 1 – PRERISCALDAMENTO

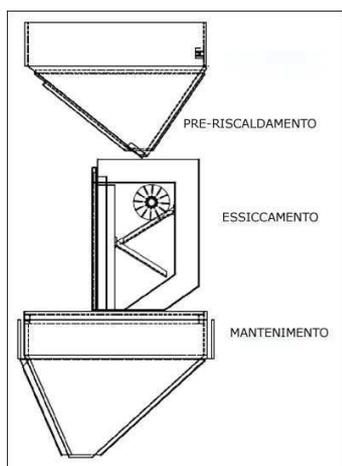
Il flusso viene caricato nella vasca superiore e viene preriscaldato per un periodo di tempo specificato dal fabbricante del flusso. Ci sono sei resistenze corazzate in acciaio da 1300 W ciascuna, poste nella camera-tramoggia atte a riscaldare il Flusso. Il Flusso viene poi rilasciato nella camera di essiccamento tramite una ruota a pale che si muove lentamente.

Fase 2 – ESSICCAMENTO

Durante questa fase il Flusso viene privato dell'umidità. La temperatura della camera di essiccamento è regolabile fino ad un max. di 500° C (resistenze) e 300°C (aria forno). Quando il flusso ha completato il ciclo di essiccamento, ad una temperatura e per il periodo di tempo specificati dal fabbricante del Flusso, viene alla fine rilasciato nella camera di mantenimento tramite una valvola.

Fase 3 – MANTENIMENTO

Durante questa fase il flusso viene mantenuto ad una temperatura e quantità di umidità ottimali, fino all'utilizzo da parte dell'operatore.



Mod. FEM

cod. art.	9011904
quantità di flusso trattato per ora	200 kg
regolazione temperatura termostati:	aria: fino a 400°C resistenze : fino a 500 °C
potenza:	16,2 kW
alimentazione:	380 V c.a. 50/60 Hz trifase
dimensioni modulo 1 : l x p x h	1368 x 1098 x 1400 mm
dimensioni modulo 2 : l x p x h	948 x 950 x 1300 mm
peso modulo 1 :	350 Kg
peso modulo 2 :	180 Kg
dimensioni totale forno : l x p x h	1368 x 1098 x 2700 mm

Nota:

Le dimensioni definitive del forno possono essere modificate su specifica richiesta.
Il forno è dotato di ruote per una più facile movimentazione