

HORNOS DE CRISOL BASCULANTE KBR CON RECUPERADOR CALENTAMIENTO POR GAS, PARA FUNDIR Y MANTENER EL CALOR FUNDICIÓN Y MANTENIMIENTO DE ALUMINIO



SKU: N / A | **Categorías:** [Fundición](#), [Hornos de fundición y mantenimiento de calor](#), [Nabertherm](#) |

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles



Horno de crisol basculante KBR 240/11

Horno de crisol basculante **KBR 240/11**

Horno de crisol basculante KBR 240/11 durante el llenado de una cazo de transporte

Los hornos con calentamiento por combustible de las series KBR con evacuación lateral de los gases permiten un óptimo aprovechamiento de la energía además de la máxima calidad de la masa fundida. Equipados con un sistema de quemadores que incluyen la recuperación del calor, mejora significativamente la eficiencia energética de los hornos de fusión ordinarios con calentamiento por combustible. En función del uso, con los gases de escape calientes del horno de crisol se precalienta el aire de combustión para los quemadores a través de un intercambiador de calor. El sistema genera un ahorro de hasta el 25 % en comparación con los hornos convencionales con calentamiento por combustible y salida lateral de los gases. Los costes de adquisición, aunque relativamente mayores, se amortizan en poco tiempo. La serie KBR se recomienda cuando se requiere tanto una gran calidad de la masa fundida, como una alta eficiencia energética, y el tiempo de fundición es secundario. Si por el contrario, el tiempo de fundición es prioritario, y la calidad de la masa fundida, no es determinante, se recomienda un horno basculante de la serie KB, con sistema de escape en el borde del crisol (véase página 8).

Técnicamente diseñado como los modelos KB (véase página 8) pero con las siguientes características

- Intercambiador de calor en el canal de los gases de escape que aprovecha los gases calientes para precalentar el aire de combustión para los quemadores
- Hasta un 25 % de ahorro de energía frente a los hornos de fusión ordinarios con calentamiento por combustible y evacuación lateral de los gases de escape
- Evacuación lateral de los gases de escape
- Gran calidad de la masa fundida gracias al reborde reducido
- Menor absorción de hidrógeno en la masa fundida
- Baja exposición del operario a la carga térmica en la parte superior del crisol
- Temperatura máxima del horno 1100 °C para una temperatura de la masa fundida hasta 950 °C
- Presión mínima de gas requerida a plena carga: 80 mbar

Modelos

Modelo	T _{máx} horno °C	T _{máx} baño de masa fundida °C	Crisol Capacidad kg Al	Potencia quemador kW	Potencia de fusión ² kg/h Al ¹	Consumo fusión kWh/kg	Consumo mantenimien to calor tapa cerrada kWh/h	Dimensiones externas ³ Anch. ⁴ Prof. Alt. en mm	Peso en kg
Al					KBR 240/11	1100	950	TP 587 570	390 320
1,1 - 1,4	13	2580	2300 1980	3600	KBR 360/11	1100	950	TBN 800	750 450 340
1,2 - 1,4	15	2580	2350 2080	3800	KBR 400/11	1100	950	TBN 1100	1000 450 360
1,3 - 1,4	16	2580	2350 2150	4100					

Modelo	Tmáxhorno °C	Tmáxbaño de masa fundida °C	Crisol Capacidad kg Al	Potencia quemador kW	Potencia de fusión ² kg/h Al ¹	Consumo de fusión kWh/kg	Consumo mantenimien to calor tapa cerrada kWh/h	Dimensiones externas ³ Anch. ⁴ Prof. Alt.	Peso en kg
--------	-----------------	--------------------------------------	------------------------------	----------------------------	---	--------------------------------	---	---	------------------

¹A 700 °C ⁴Incl. burner

²Los datos de potencia de fusión son valores máximos. En la práctica, se alcanza aprox. el 80 %.

³Las dimensiones externas varían en la versión con equipamiento opcional. Dimensiones a petición

Control de Proceso y Documentación

Fundición

[Catalogo Fundición](#)

Documentación

[Sinóptico de productos](#)

[Control de proceso y documentación](#)

[Homogeneidad de la temperatura y precisión del sistema](#)

[AMS 2750 E, NADCAP, CQI-9](#)

[Funciones de los controladores](#)

[Asignación de los controladores estándar a las familias de hornos](#)

INFORMACIÓN ADICIONAL

Temperatura Máxima (°C) [1100°C](#)

COTECNO