

CARATTERISTICHE TECNICHE DEI FORNI MULTIFUNZIONE

MODELLO: MULTIFUNZIONE STANDARD



Il forno **MULTIFUNZIONE** è una macchina per vetrofusione , per curvatura vetro e per la laminazione del vetro con procedimento del vuoto, progettato secondo le nuove esigenze di sicurezza richieste dal mercato. E' particolarmente indicato per la produzione di pezzi speciali sagomati, temperati oppure artistici con interposizione di pellicole serigrafate, di vetrate eseguite in vetrofusione.

STRUTTURA METALLICA

La carpenteria del forno è realizzata in robusti profilati metallici ed è completa di lamiere di tenuta pressopiegate internamente. Il tutto è verniciato con primer antiruggine più vernice epossidica. Intercapedine dello spessore di 30 mm che consente la fuoriuscita dei vapori sviluppati durante la cottura . Esternamente le saldature sono perfettamente ripulite . L'apertura è a conchiglia con carro estraibile.

ISOLAMENTO TERMICO BTF -

Rivestimento impiegato nei forni con temperatura max di impiego fino a 850° C.
E' costituito da lastre in fibra e multistrato dello spessore complessivo di mm.150.
La fibra utilizzata è garantita fino ad una temperatura limite di 1.260°C
con densità di 300 KG/MC .

IMPIANTO RISCALDANTE

Sulla volta del forno e in una apposita griglia amovibile sul carro sono ubicati dei tubi di quarzo contenenti resistenze in filo KANTHAL che, grazie al controllo separato, ottenuto con gruppi di potenza gestiti da relè a stato solido (SSR), rendono uniforme la temperatura in tutta la zona di cottura.
La differenza massima di temperatura in ogni punto della camera è di +/- 3° C.

CARRELLO

- Il carrello estraibile su ruote in VULCOLAN è formato un piano di lavoro, dotato di N° 2 mantelli di silicone contenenti N° 2 reti di drenaggio per facilitare il sottovuoto, che è ottenuto tramite una elettropompa situata sotto il carrello stesso.
- I mantelli di silicone hanno una elasticità del 300% onde garantire una perfetta tenuta del vuoto e sono di spessore di 1,5 mm con una resistenza al calore pari a 250° C.
- La fuoriuscita del carro dal forno avviene manualmente tramite un maniglione fissato al carro.

ESECUZIONE CICLO DI VETROFUSIONE

- L'esecuzione del ciclo di lavoro avviene tramite un pulsante posto sulla tastiera del microprocessore, il quale eseguirà il processo selezionato fino all'arresto del forno, in modo completamente automatico.
- In questi cicli la griglia sul carro viene rimossa e il riscaldamento avviene esclusivamente attraverso la volta.

ESECUZIONE CICLO DI STRATIFICA

- Questa operazione si esegue con la griglia nel carro e il riscaldamento è gestito da due controlli separati per una precisa gestione della temperatura.

RAFFREDDAMENTO

- Il raffreddamento è garantito da due camini posti sulla volta del forno, che sono gestiti automaticamente dal microprocessore nell'ambito del programma stesso.
- I camini possono rimanere aperti anche durante la fase di cottura, previa attivazione della funzione nel ciclo in esecuzione.

La Ditta SAFF FORNI srl si riserva il diritto di apportare modifiche per il miglioramento del prodotto senza preavviso alcuno.