



HORNO DE TEMPLADO POR RADIACION Y ASPIRADORES

Horno de templado por radiación diseñado para procesar vidrios *low-e* de capa dura.

Los campos de calentamiento superior e inferior están divididos en múltiples zonas controladas individualmente, lo que permite un calentamiento eficiente y uniforme de vidrios con diferentes longitudes y patrones de carga.

Los calentadores superiores, dispuestos en ángulo, garantizan que cada zona del vidrio reciba la misma potencia térmica durante la oscilación. El calentamiento superior se refuerza mediante aspiradores de aire comprimido precalentado por intercambiadores de calor que recuperan parte del aire caliente del horno. Este sistema aumenta la eficiencia térmica y mejora la estabilidad del control de temperatura inferior.

Área máxima de carga
(según modelo)

2136mm (ancho) x 3660mm (largo)
2440 mm (ancho) x 3660 mm (largo)
2440mm (ancho) x 4268mm (largo)
3048mm (ancho) x 6096mm(largo)

Tamaño mínimo del vidrio
Espesor del vidrio
(según lo solicite el cliente)

350 mm, Ancho \geq 100 mm, Largo \geq 330 mm
6 mm – 19 mm
5 mm – 19 mm
4 mm – 19 mm

Tipos de vidrio

Vidrio flotado claro y vidrio flotado de color.
Vidrio serigrafiado o esmaltado
Vidrio reflectivo.
Vidrio de baja emisividad $e \geq 0.12$, capa dura o alguna capa blanda de plata simple de baja emisividad
Vidrio cilindrado (algunos patrones) y arenado.

Estándar De Calidad Del Vidrio Y Capacidad De Producción

Norma: Últimas versiones de ANSI Z97.1 o EN12150.

Relación de producción terminada: $\geq 98\%$
Pandeo $\leq 1,5\text{mm/m}$

Resistencias

Cr20Ni80. Las resistencias son de tipo intensivo para mejorar la eficiencia de conversión de electricidad a calor.



AHORRO DE ENERGÍA

Este horno de templado consume entre 15% y 40% menos energía que el promedio industrial, reduciendo costos operativos y acelerando el retorno de inversión.

BAJA DEMANDA PICO

El horno de templado optimiza los picos de consumo, permitiendo usar transformadores más pequeños y disminuyendo la inversión eléctrica inicial del cliente.

CHILLER DE UNA ZONA, PARA TEMPLAR VIDRIO DE ESPESORES REGULARES

El chorro de aire superior se posiciona mediante elevadores de tornillo mientras que el chorro inferior sigue al chorro superior mediante un sistema de cadena de equilibrado.

Todo el enfriador está encerrado en una cámara de aislamiento acústico que dispone de puertas de mantenimiento

OFRECE 3 MODOS SEGÚN LAS NECESIDADES DE PRODUCCIÓN

- Modo de temperatura
- Modo de tiempo
- Modo de correspondencia (match mode)