

Piece muflowe z wymurówką z kształtek ogniotrwałych do 1300 °C

Czas nagrzewania tych pieców muflowych jest wyjątkowo krótki dzięki elementom grzewczym osadzonym na rurkach nośnych i niezakłóconemu promieniowaniu cieplnemu do komory pieca. Ich wytrzymała wymurówka z kształtek ogniotrwałych umożliwia uzyskanie maksymalnej temperatury pracy wynoszącej 1300 °C. Dzięki temu te piece muflowe są ciekawą alternatywą w stosunku do innych znanych modeli L(T) ..12 w przypadku zastosowań wymagających wysokich temperatur pracy.



Piec muflowy L 9/13 z drzwiami uchylnymi

Wersja standardowa

- Tmax 1300 °C
- Ogrzewanie z dwóch stron za
- Elementy grzewcze na rurkach nośnych umożliwiające swobodne promieniowanie ciepła i gwarantujące długi czas eksploatacji
- Wielowarstwowa izolacja z odporną cegłą ogniotrwałą w komorze pieca
- Możliwość wyboru pieca z drzwiami uchylnymi (L), które mogą służyć jako półka lub (bez dopłaty) z drzwiami podnoszonymi (LT), po otwarciu których gorąca powierzchnia jest odwrócona od użytkownika
- Regulowany otwór wlotowy powietrza w drzwiach
- Otwór wylotowy na tylnej ścianie pieca
- Sterownik B510 (5 programów na każde 4 segmenty), inne sterowniki: zob. strona 78

Wyposażenie dodatkowe

- Kominiek odciągowy, kominiek odciągowy z wentylatorem lub katalizatorem: zob. strona 24
- Ogranicznik temperatury z regulowaną temperaturą wyłączenia do zabezpieczenia pieca i wsadu przed przegrzaniem
- Przyłącze gazu ochronnego do płukania pieca niepalnymi gazami ochronnymi lub gazami chemicznie czynnymi bez gwarantowanej gazoszczelności (połączenie z kominikiem odciągowym, wentylatorem lub katalizatorem niemożliwe)
- Ręczny lub automatyczny system zasilania gazem
- Termoelement wbudowany do ściany tylnej lub drzwi pieca
- Dodatkowe akcesoria: zob. strona 25

Model	Tmax w °C ¹	Wymiary wewn., w mm			Pojemność w l	Wymiary zewn. ² , w mm			Zapewniają równomierność rozkładu temperatury +/- 5 K w pustej przestrzeni roboczej ⁵			Moc w kW	Zasilanie elektryczne*	Ciężar w kg	Czas nagr- zewania w min ⁴
		szer.	głęb.	wys.		Szer.	Głęb.	Wys. ³							
L, LT 5/13	1300	200	170	130	5	490	450	580+320	170	100	80	2,4	1-fazowe	42	60
L, LT 9/13	1300	230	240	170	9	530	525	630+350	180	170	120	3,0	1-fazowe	60	60
L, LT 15/13	1300	230	340	170	15	530	625	630+350	180	270	120	3,2	1-fazowe	70	70

¹Zalecana temperatura dla długich czasów utrzymywania 1200 °C

²Wymiary zewnętrzne zmieniają się w wersji z wyposażeniem dodatkowym. Wymiary na zamówienie.

³Z otwartymi drzwiami podnoszonymi (modele LT)

⁴Przybliżony czas nagrzewania pustego zamkniętego pieca w min do Tmax - 100 K (przy zasilaniu elektrycznym 230 V 1/N/PE)

⁵Równomierny rozkład temperatury z tolerancją +/- 5 K przy zamkniętej zasuwie powietrza zasilającego i pustej przestrzeni użytkowej zgodnie z DIN 17052-1 przy temperaturze roboczej > 800 °C: zob. strona 71

*Informacje dotyczące napięcia zasilania: zob. strona 75



Piec muflowy LT 5/13 z drzwiami podnoszonymi



Komora pieca z izolacją z cegły ogniotrwałej o wysokiej jakości



Przykład nastawnego ogranicznika temperatury



Numer katalogowy:
699000279: Pojemnik załadawczy
110 x 75 x 30 mm
699000985: Pokrywa
110 x 75 x 5 mm

**Prostokątne pojemniki załadawcze do pieców LHTC i LHT,
Tmax 1600 °C**

W celu optymalnego wykorzystania komory pieca wsad umieszcza się w ceramicznych pojemnikach załadawczych. Do pieca można wstawić maksymalnie trzy pojemniki załadawcze ustawione w stos. W modelach LHT 01/17 D i LHTCT 01/16 można umieszczać maks. 2 pojemniki ze wsadem. Pojemniki załadawcze mają szczeliny umożliwiające lepszy obieg powietrza. Górny pojemnik jest zamykany pokrywą ceramiczną.



Numer katalogowy:
699001054: Ośłona spiekana
Ø 115 x 15 mm
699001055: Pierścień dystansowy
Ø 115 x 20 mm

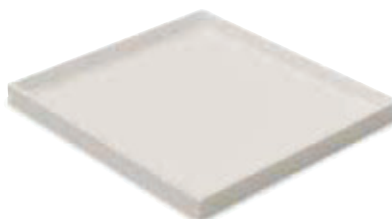
**Okrągłe pojemniki załadawcze (Ø 115 mm) do pieców LHT/LB,
Tmax 1650 °C**

Te pojemniki załadawcze zostały zaprojektowane do pieców LHT/LB. W pojemnikach załadawczych umieszczany jest wsad. W celu optymalnego wykorzystania komory pieca można ustawić w stos maksymalnie trzy pojemniki załadawcze.

Oferowane są różne płyty denne i tace służące do ochrony pieców i ułatwiające załadunek wsadu. Dla modeli L, LT, LE, LV i LVT zob. strony 14-23. Części eksploatacyjne takie jak wanny wychwytowe mogą ulec zniekształceniu wskutek działania ciepła. W przypadku wsadu wrażliwego na przegrzanie zaleca się użycie ceramicznych podkładek w celu ochrony dna pieca.



Ceramiczna płyta falista, Tmax 1200 °C



Taca ceramiczna, Tmax 1300 °C



**Odbieralnik wykonany ze stali nierdzewnej,
Tmax 1100 °C**

Do modelu	Ceramiczna płyta falista		Taca ceramiczna		Odbieralnik wykonany ze stali nierdzewnej (materiał 1.4828)	
	Nr katalogowy	Wymiary w mm	Nr katalogowy	Wymiary w mm	Nr katalogowy	Wymiary w mm
L 1, LE 1	691601835	110 x 90 x 12,7	-	-	691404623	85 x 100 x 20
LE 2	691601097	170 x 110 x 12,7	691601099	100 x 160 x 10	691402096	110 x 170 x 20
L 3, LT 3, LV 3, LVT 3	691600507	150 x 140 x 12,7	691600510	150 x 140 x 20	691400145	150 x 140 x 20
LE 6, L 5, LT 5, LV 5, LVT 5	691600508	190 x 170 x 12,7	691600511	190 x 170 x 20	691400146	190 x 170 x 20
L 9, LT 9, LV 9, LVT 9, N 7	691600509	240 x 220 x 12,7	691600512	240 x 220 x 20	691400147	240 x 220 x 20
LE 14	691601098	210 x 290 x 12,7	-	-	691402097	210 x 290 x 20
L 15, LT 15, LV 15, LVT 15, N 11	691600506	340 x 220 x 12,7	-	-	691400149	230 x 330 x 20
L 24, LT 24	691600874	340 x 270 x 12,7	-	-	691400626	270 x 340 x 20
L 40, LT 40	691600875	490 x 310 x 12,7	-	-	691400627	310 x 490 x 20



Numer katalogowy:
493000004

Rękawice, Tmax 650 °C

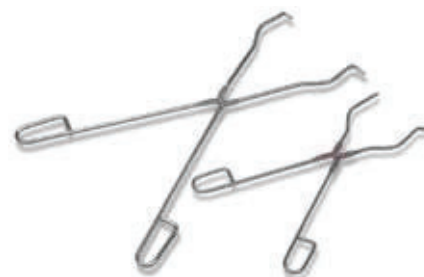
Chronią ręce użytkownika podczas wkładania lub wyjmowania gorącego wsadu



Numer katalogowy:
491041101

Rękawice, Tmax 700 °C

Chronią ręce użytkownika podczas wkładania lub wyjmowania gorącego wsadu



Numer katalogowy:
493000002 (300 mm)
493000003 (500 mm)

Szczypce do załadunku i wyładunku wsadu

Do wkładania wsadu do pieca i jego wyjmowania

Funkcje standardowych sterowników

	R7	3216	3208	B500/ B510	C540/ C550	P570/ P580	3508	3504	H500	H1700	H3700	NCC
Liczba programów	1	1		5	10	50	1/10/ 25/50 ³	1/10/ 25/50 ³	20	20	20	100
Segmenty	1	8		4	20	40	500 ³	500 ³	20	20	20	20
Funkcje dodatkowe (np. dmuchawa lub autom. kłapy) maks.				2	2	2-6	0-4 ³	2-8 ³	3 ³	6/2 ³	8/2 ³	16/4 ³
Maksymalna liczba stref regulacyjnych	1	1	1	1	1	3	2 ^{1,2}	2 ^{1,2}	1-3 ³	8	8	8
Sterowanie ręczną regulacją strefy				●	●	●						
Regulacja wsadu/regulacja temperatury stopionego metalu						●	○	○	○	○	○	○
Samooptymalizacja		●	●	●	●	●	●	●				
Zegar czasu rzeczywistego				●	●	●			●	●	●	●
Kolorowy wyświetlacz graficzny				●	●	●			4" 7"	7"	12"	22"
Wyświetlacz graficzny krzywych temperaturowych (sekwencja programowa)				●	●	●						
Tekstowe komunikaty o statusie			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Wprowadzanie danych za pomocą panelu dotykowego				●	●	●			●	●	●	●
Wprowadzanie nazwy programu (np. „Spiekanie”)				●	●	●			●	●	●	●
Blokada przycisków				●	●	●	○	○				
Interfejs użytkownika				●	●	●	●	●	○	○	○	●
Funkcja Skip do zmiany segmentu				●	●	●			●	●	●	●
Wprowadzanie programu w krokach co 1 °C lub 1 min	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nastawiany czas uruchomienia (np. korzystanie z taryfy nocnej)				●	●	●			●	●	●	●
Przełączanie °C/°F	○	○	○	●	●	●	○	○	●	● ³	● ³	● ³
Licznik kWh				●	●	●						
Licznik godzin pracy				●	●	●			●	●	●	●
Wyjście wartości zadanej			○	●	●	●	○	○		○	○	○
NTLog Comfort do HiProSystems: zapis danych procesowych na nośniku danych									○	○	○	
NTLog Basic do controlera firmy Nabertherm: zapis danych procesowych w pamięci USB				○	○	○	○	○				
Interfejs do oprogramowania VCD				●	●	●			●	●	●	●
Pamięć błędów				●	●	●			●	●	●	●
Liczba języków do wyboru				24	24	24						
Możliwość połączenia z Wi-Fi (Aplikacja MyNabertherm)				●	●	●						

¹ nie jest regulatorem temperatury stopionego metalu

² Możliwość sterowania dodatkowymi osobnymi regulatorami strefowymi

³ w zależności od wersji

● Standard

○ Opcja

Którego sterownika należy użyć do którego pieca?	TR	TR .. LS	KTR	NAT 15/65	NA 30/45 - NA 675/85	L 1/12	L 3 - LT 40	LE	L(T) 9/11/SKM	LV(T)	L .. /11 BO	L(T) 9/.. /SW	LH, LF	N .. /H	LHTC(T)	LHT .. /.. (D)	LHT .. /17 LB Speed, LHT 16/17 LB	LHT 04/.. SW	HT, HFL	HTC	RD	R	RSH/RSV	RSRB, RSRC	RT	RHTC	RHTH/RHTV	N .. CUP	GR	LS	K	KC
Strona katalogu	6	6	8	10	10	14	14,17,18	16	19	20	22	23	28	30	34	35	36	37	38,41	39	44	45	46	48	52	53	54	66	68	69	70	70
<u>Sterownik</u>																																
R7	●					●		●													●										●	
3508																																●
B500			●		●								●	●										●				●				
B510	○			○	○		●		●	●		●										●	●		●	●						
C540			○		○								○	○									○	○								
C550	○	●		○			○		○	○	●	○			●							○	○		○	○						
P570			○		○								○	○		●	●	●	● ³	● ³							●				● ³	
P580	○			○			○		○	○	○	○			○							○	○		○	○						
H500/PLC					○														● ³	● ³				○	○		○				○	
H1700/PLC			○		○																								○			
H3700/PLC			○		○																								○			
NCC			○		○																					○						

Zasilanie elektryczne pieców Nabertherm

1-fazowe: Wszystkie piece są dostępne w wersji zasilanej prądem 110 - 240 V, 50 lub 60 Hz.

3-fazowe: Wszystkie piece są dostępne w wersji zasilanej prądem 200 - 240 V lub 380 - 480 V, 50 lub 60 Hz.

Wszystkie podane w katalogu wartości przyłączeniowe dotyczą wersji standardowych 400 V (3/N/PE) lub 230 V (1/N/PE).



Sprzedaż pieców Nabertherm

Renata Wałowska, kierownik działu Aparatury Laboratoryjnej

renata.walowska@merazet.pl tel. +48 698 676 899

Obsługa zleceń Serwisu i Laboratorium

serwis@merazet.pl +48 61 8644 675

Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny pieców Nabertherm

Remonty, naprawy, wzorcowania

Kompleksowy serwis pieców Nabertherm:

- laboratoryjnych (węgiel, ceramika, biomasy, metale, materiałoznawstwo)
- wysokotemperaturowych (1800°C)
- procesowych (materiałoznawstwo, ceramika, etc.)
- dentystycznych
- muflowych
- muflowych kupelacyjnych
- grafitowych
- próżniowych
- rurowych
- rurowych gazoszczelnych
- z układami zasilania gazami obojętnymi
- tyglowych do prób czystości stopów metali kolorowych
- wielkogabarytowych

Po wcześniejszych oględzinach i konsultacji z klientem istnieje także możliwość naprawy i przejęcie obsługi serwisowej dla pieców innych producentów.

Dodatkowe usługi

- Modyfikacja pieców wg wytycznych
- Rozbudowa m.in o układy zasilania gazami obojętnymi lub szlachetnymi, wentylatory, katalizatory, wkłady, programy zdalnej rejestracji i kontroli procesu na PC
- wzorcowanie pieców (również po naprawach) w zakresie do 1400°C

KONTAKT:

MERAZET S.A.

ul. J. Krauthofera 36, 60-203 Poznań

tel. +48 61 8644 622, tel. kom. +48 698 676 899

e-mail: renata.walowska@merazet.pl