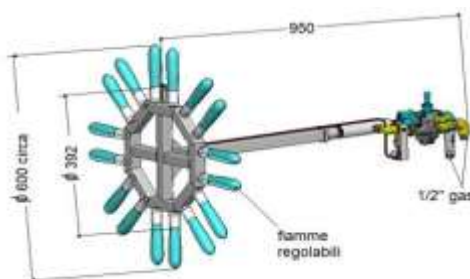
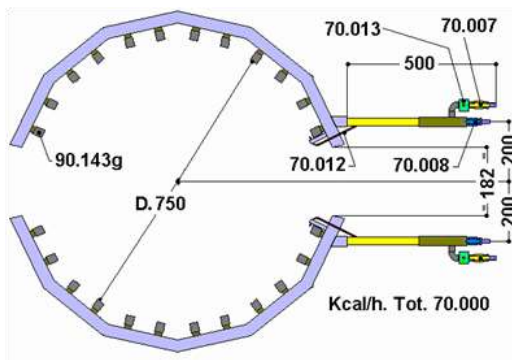
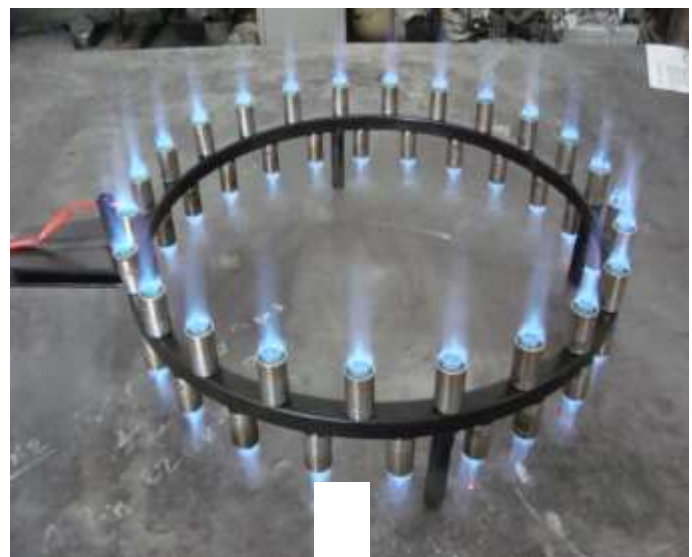
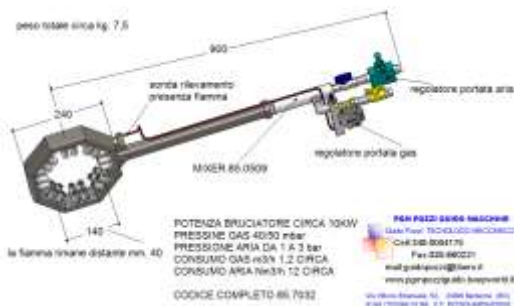


Riscaldare correttamente ed in sicurezza

TELAI CIRCOLARI



La nostra gamma di soluzioni per il preriscaldamento di superfici metalliche copre le necessità di diverse industrie. **Particolarmente adatti per preriscaldi per saldature.** Impiegano gas (metano o GPL) a bassa pressione (circa 40 millibar) ed aria compressa.



Codice 65 7043.1
Potenza circa 32KW
Pressione gas 40/50 mbar
Pressione aria compressa 1 a 3 bar
Consumo gas m³/h circa 4
Consumo aria compressa Nm³/h 40 circa
Peso del bruciatore Kg. 10 circa

sono a vostra disposizione per approfondimenti :

Carlo Gennari cell 335 8035324

carlo.gennari@fastwebnet.it

<http://carlogennariforni.beepworld.it/riscaldosaldature.htm>

visionate i video all'interno del sito

Vantaggi tecnico / economici dei nostri preriscaldi

- Ottimizzazione potenzialità del riscaldamento
- Riduzione tempi preriscaldamento
- Qualità del riscaldamento : costante, omogeneo, ripetitivo

La sicurezza

aspetto fondamentale molto apprezzato dai responsabili aziendali della sicurezza ed in linea con le esigenze degli Enti di controllo

- Utilizzo gas (metano o GPL) a bassa pressione : 40 millibar (0,040 Bar)
- Valvola di sicurezza che interrompe il flusso del gas in caso di accidentale spegnimento della fiamma
- Tubi (gas ed aria) con guaina metallica riportante colorazione gialla od azzurra, con certificato di conformità per tubo gas , collaudo a pressione dei raccordi fissati al tubo a 20 Bar x 30” sia per tubo gas che aria compressa.
- Tutti i nostri sistemi sono corredati dalla seguente documentazione :
 - dichiarazione di conformità del costruttore
 - Certificazione originale della valvola di sicurezza.
 - Certificato di collaudo interno.
 - Manuale di istruzioni per ogni bruciatore.
 - Disegni particolareggiati per ricerca codici di ricambio.

NORMATIVE di RIFERIMENTO

La Norma di riferimento per la progettazione e la costruzione del componente realizzato è la seguente:

- **UNI EN 746-1** (Ottobre 2009): Apparecchiature di processo termico industriale -
Parte 1: Requisiti generali di sicurezza per apparecchiature di processo termico industriale.
- **UNI EN 746-2** (Maggio 2011): Apparecchiature di processo termico industriale -
Parte 2: Requisiti di sicurezza per i sistemi di combustione e di movimentazione e trattamento dei combustibili.

Lavorare meglio

- Microregolatori gas ed aria : agevolano il lavoro dell'operatore riproponendo regolazioni considerate ottimali, anche per i successivi riscaldi
- Scintillatore per accensione: con una semplice pressione provvede all'accensione della fiamma (consigliato per postazioni fisse)

Accessori in prima linea

- Riduttore di pressione gas : per l'ottenimento della corretta pressione di alimentazione del gas nel range : 30/50 millibar (0.030/0.050 Bar)
- Montante reggi-cannello : regolazione in altezza e rotazione a $\pm 45^\circ$

Naturalmente le nostre soluzioni possono essere anche più ampie :

