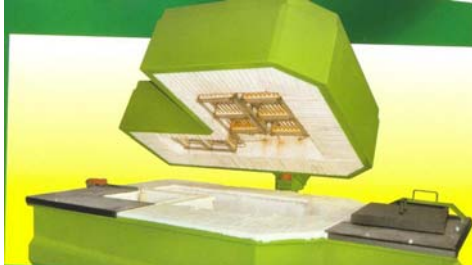


HORNOS PARA FUSING

GENERALIDADES



Los hornos eléctricos **EMISON**, serie EV, a la contrastada calidad de todos nuestros productos, unen los últimos avances en microelectrónica y aislamiento, aplicados específicamente a hornos para trabajos de Fusing de vidrio, consiguiendo excepcionales resultados.

Son fruto de un cuidado diseño y todo el know how de un equipo de profesionales especialistas en la construcción de hornos. Como consecuencia ofrecen la más alta rentabilidad en la obtención de piezas por el método de fusing, con la mínima inversión inicial.

Nuestros hornos ofrecen mínimo mantenimiento, funcionamiento constante y sin averías, fácil manipulación y control del trabajo y la mejor relación de costo por unidad fabricada. El sistema de calefacción eléctrica de la mayoría de nuestros modelos no necesita de trámites oficiales ni proyectos de homologación para su instalación. El horno está fabricado con los más modernos materiales, de gran calidad y conceptos de alta tecnología.

El horno se entrega listo y preparado para empezar a funcionar inmediatamente, y rentabilizar rápidamente la inversión. Nuestro sistema especial patentado de calentamiento utiliza al máximo la energía radiante de las resistencias lo que posibilita la baja potencia instalada del horno. Permiten la máxima repetitividad de los procesos de fabricación, lo que se traduce en la máxima calidad de los procesos, que se traduce en una rentabilidad de la producción sin fallos ni pruebas en cada hornada. El control del proceso mediante microprocesador permite una gran uniformidad en los procesos con la máxima economía.

Además de la garantía de una empresa con más de 50 años en el mercado, siempre fiel y al servicio de sus clientes, **EMISON** dispone de una empresa propia servicio técnico, **SATE**, que puede encargarse de formar al personal encargado del funcionamiento del horno, y realizar el mantenimiento preventivo y correctivo.

CONSTRUCCIÓN EXTERIOR

El horno se presenta en un atractivo mueble de construcción metálica, basándose en chapas y perfiles de acero laminado en frío, con un tratamiento especial anticorrosivo, de gran robustez y ligereza, con avanzado diseño y pintura epoxídica de agradables tonos, lo que le confiere una larga vida y un acabado estéticamente agradecido.

La puerta es de apertura superior, con cierre por tornillo, y de perfecto ajuste sobre un marco de refractario, con estanqueidad asegurada por la junta recambiable de fibra cerámica. En el interior del horno una solera de refractario facilita la colocación de las piezas a tratar. Se ha previsto una chimenea de evacuación de gases. Para optimizar el proceso, tanto de fusing como de curvado, provocando el menor choque térmico a las piezas, se puede instalar, de forma opcional, unos conductos de extracción controlada para un enfriamiento indirecto.

AISLAMIENTO

El aislamiento se realiza mediante fibras minerales y cerámicas de baja masa térmica y gran poder calorífico, cuidadosamente dispuestas en estratos para reducir las pérdidas de calor.

CALENTAMIENTO

Las resistencias eléctricas están colocadas en la puerta abatible del horno e incorporadas a una masa de hormigón refractario que las protege de la agresión de los posibles gases desprendidos durante la cocción y las resguarda de golpes y rozaduras durante la carga y descarga, lo que garantiza una larga vida y gran uniformidad en el calentamiento, evitando el efecto "tira" de las resistencias convencionales soportadas por tubos, que producen un gran calentamiento en la zona de la resistencia y caídas muy altas de la temperatura entre los tubos, provocando tensiones en las piezas.

Los calentadores están ampliamente sobredimensionados, y son de fácil sustitución con conexionado frío en la parte posterior del horno, protegida por cárter. En el caso de fusión de una

EMISON

c/ Vallirana nº 67

ES 08006 - Barcelona

Telf.: Voz: 932 115 093

Fax: 932 111 838

Internet: www.emison.com

Mail: braso@emison.com

resistencia el cambio de la misma es muy sencillo, pudiéndose realizar en pocos minutos por personas no especializadas.

CONTROL DEL PROCESO

El control de la cocción está asegurado por un microprocesador electrónico, con visualizador digital de temperaturas. También es posible controlar la velocidad de subida a temperatura. También puede regular el enfriamiento mediante la apertura o cierres de los conductos extractores o la apertura controlada de la puerta para provocar un tiro indirecto.

Gracias a estos sistemas se consigue reducir el riesgo de roturas y tensiones, al disminuir el choque térmico, con lo que se reduce el número de piezas rechazadas, se aumenta la calidad de las mismas y se reducen los tiempos de recocido.

En cuanto a las seguridades, cabe destacar el doble termopar, relé y regulador, y mecánicamente, existen unas seguridades para apertura de la tapa que evitan se cierre accidental, con lo que se evitan riesgos ya que hay acceso físico debajo de la misma.

MODELO	DIMENSIONES INTERIORES EN cm			POTENCIA Wattios	PRECIO EUROS
	Ancho	Alto	Fondo		
EF - 20	20	20	25	2.200	1.770
EF - 22	20	20	30	2.500	2.120
EF - 27	25	20	40	3.500	2.440
EF - 42	30	20	40	3.500	2.750
EF - 43	30	20	50	4.000	3.120
EF - 45	35	20	50	4.000	3.350
EF - 50	30	20	70	5.000	3.630
EF - 57	40	20	60	8.000	4.310
EF - 60	50	20	70	10.000	5.950
EF - 80	80	20	100	12.000	8.880
EF- 100	100	20	130	15.000	10.130

Dimensiones interiores en centímetros. Precios en Euros.

EMISON