

BOLSA DE RECOCIDO PARA LA INYECCIÓN DE GAS Y SOPORTE PARA LOS MODELOS N 7/H - N 87/H



SKU: N / A | **Categorías:** [Hornos de cámara para recocer y templar](#), [Nabertherm](#), [Tecnología para Procesos Térmicos II](#) |

VARIACIONES

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000539	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000540	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000541	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000542	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000543	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
 A photograph of a laboratory instrument, possibly a water bath or incubator, with a digital display and a control panel.	631000544	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

COTECNO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles



Utilización de bolsas de recocido para la inyección de gas



Termoelemento en el soporte

Termoelemento en el soporte

Cuando deban someterse a tratamiento térmico y enfriarse piezas de acero para temple al aire bajo gas protector, sin duda la mejor solución la ofrecen las bolsas de recocido para la inyección de gas con soporte. Este sistema consta de un soporte con transportador de carga y un tubo de gaseado así como de una bolsa de lámina de acero fino. La carga se coloca en el transportador y se cubre con la bolsa de recocido para la inyección de gas. La bolsa se llena previamente con gases protectores y reactivos no inflamables, como argón, nitrógeno o formigas, y se coloca en el horno junto con el soporte. Una vez se ha calentado la carga, la bolsa de recocido para la inyección de gas con el soporte se retira del horno y se enfría con ayuda del sistema de templado al aire o aire estático. Al mismo tiempo, la pieza permanece en la bolsa bajo una atmósfera gaseosa protectora. De este modo, se evita la oxidación. Debido a las finísimas paredes de la lámina pueden alcanzarse tiempos de enfriamiento muy reducidos. Asimismo, la bolsa de recocido para la inyección de gas resulta adecuada para el enfriamiento de piezas en aceite o agua. La bolsa de recocido para la inyección de gas con soporte se extrae del horno caliente tras el tiempo de calentamiento. Mediante el baño de enfriamiento, la bolsa se separa del soporte con un guante de protección térmica. A continuación, la pieza puede deslizarse directamente en el baño de enfriamiento. El breve contacto con el aire ambiente durante la extracción de las piezas influye poco en la oxidación de la superficie de las piezas. Las bolsas pueden utilizarse varias veces. La experiencia ha demostrado que a temperaturas de < 950 °C las bolsas de acero fino soportan hasta aprox. 10 - 15 procesos. A temperaturas entre 950 °C y 1050 °C puede partirse de la base de aprox. 5 - 10 procesos.

Equipamiento Adicional

- T_{máx} 1100 °C
- Para gases protectores y reactivos no inflamables como argón, nitrógeno y formigas (deberán tenerse en cuenta las normativas de cada país)
- Soporte con bolsa de recocido para la inyección de gas
- Suministro con 3 bolsas de recocido para la inyección de gas
- Suministro de gas protector mediante acoplamiento rápido con conexión para manguera (diámetro interior 9 mm)
- Tubo de alimentación del gas protector mediante muesca en el collarín superior del horno
- Soporte con asidero
- Material resistente al calor 314 (AISI)/material N 1.4841 (DIN)
- Termopar de carga tipo K para la indicación de la temperatura o la regulación directa en la carga
- A partir de N 31/H se recomienda usar una vagoneta de carga
- Indicación de la temperatura digital
- Sistemas de inyección de gas

Modelos

Núm. art.	Horno	Dimensiones internas útiles en mm			Bolsa de recambio (Núm. art.)	Dimensiones de la bolsa en mm			Tasa de prellenado l/min	Tasa de llenado proceso l/min
		anch.	prof.	alt.		anch.	prof.	alt.		
631000539	N 7/H	60	180	30	491040825	60	180	30	15 - 20	5 - 8
631000540	N 11/H, N 11/HR	100	180	50	491042225	100	180	50	15 - 20	5 - 8
631000541	N 17/HR	100	280	50	491042235	100	280	50	15 - 20	5 - 8
631000542	N 31/H	100	180	50	491042225	100	180	50	15 - 20	5 - 8
631000543	N 41/H	140	350	60	491043640	140	350	60	15 - 20	5 - 8
631000544	N 61/H, N 87/H	180	350	70	491045242	180	350	70	20 - 25	10 - 15

Control y Proceso y Documentación

[Tecnología para Procesos Termicos I](#)

Tecnología para Procesos Térmicos II

[Tecnología para Procesos Térmicos II](#)

Documentación

[Sinóptico de productos](#)

[Control de proceso y documentación](#)

[Homogeneidad de la temperatura y precisión del sistema](#)

[AMS 2750 E, NADCAP, CQI-9](#)

[Funciones de los controladores](#)

[Asignación de los controladores estándar a las familias de hornos](#)

COTECNO

INFORMACIÓN ADICIONAL

Temperatura Máxima (°C)	1100°C
2021 Capacidad / Volumen (L)	15 - 20 L/MIN

COTECNO