

## HORNO CON ELEVADOR INFERIOR DE ALTA TEMPERATURA DE HASTA 1650 °C CON SISTEMA DE ENFRIAMIENTO RÁPIDO PARA EL SINTERIZADO DE CIRCONIO TRANSLÚCIDO



**SKU:** N / A | **Categorías:** [Dental](#), [Hornos de sinterización de óxido de circonio](#), [Nabertherm](#) |

## VARIACIONES

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	LHT 01/17 LB Speed	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	LHT 02/17 LB Speed	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

### Detalles



Horno con elevador inferior de alta temperatura LHT  
temperatura LHT

01/17 LB Speed con enfriamiento rápido



Horno con elevador inferior de alta  
temperatura LHT

02/17 LB Speed con enfriamiento rápido



Recipiente de carga, dos niveles para LHT02/17 LB Speed



Recipiente de carga rectangular, un nivel para LHT 01/17  
LB Speed



Descenso automático de la mesa para el enfriamiento rápido

Los hornos de alta temperatura con elevador inferior, gracias a su temperatura de trabajo máxima de 1650 °C, resultan especialmente aptos para la sinterización de óxido de circonio translúcido. La plataforma elevadora motorizada facilita enormemente la carga del horno de alta temperatura. Todos los elementos calefactores alrededor de la cámara cilíndrica del horno garantizan una distribución muy uniforme de la temperatura.

Equipados con elementos calefactores especiales de disiliciuro de molibdeno, con lo que prácticamente se evitan las interacciones químicas entre la carga y los componentes del horno. El material sinterizado se coloca en recipientes de cerámica técnica. En el LHT 01/17 LB Speed se pueden colocar hasta dos recipientes para un máximo de 15 coronas individuales por nivel. El LHT 02/17 LB Speed tiene espacio para hasta tres recipientes para un máximo de 25 coronas individuales por nivel, por lo que garantiza una elevada productividad.

Los hornos de alta temperatura con elevador inferior, están equipados, además, con una función de secado y un enfriamiento rápido. Para el secado residual, el horno mantiene una abertura durante el calentamiento hasta una temperatura definitiva, asegurando así una eliminación fiable de la humedad. Para acelerar el enfriamiento, el horno se abre gradualmente de forma automática controlada por el programa. Dependiendo de la carga usada y de los recipientes, estos hornos de alta temperatura pueden alcanzar ciclos de menos de dos horas y media de duración. Los hornos se pueden programar individualmente para todas las curvas de sinterización recomendadas de casi todos los fabricantes de circonio.

- T<sub>máx</sub> 1650 °C
- Cámara del horno con volumen de 1 o 2, mesa de gran base

- Los elementos calefactores de disiliciuro de molibdeno ofrecen una muy buena protección contra interacciones químicas entre la carga y los elementos calefactores
- Atractiva carcasa de doble pared de acero inoxidable
- Se emplean únicamente fibras aislantes no clasificadas como cancerígenas según la normativa TRGS 905, clase 1 o 2
- Excelente homogeneidad de la temperatura por medio de calefacción de la cámara por todos los lados
- Se suministra con un kit inicial para cargar en un nivel. Pueden adquirirse niveles adicionales como equipamiento opcional
- Preciso accionamiento motorizado de la mesa por correa dentada con mando por pulsador
- Función de enfriamiento rápido con apertura gradual automática a partir de una temperatura predeterminada
- Salida de aire de escape en el techo
- Termopars tipo S
- Controlador P480 con memoria para 50 programas, 2 programas de muestra
- Se puede usar libremente para sinterizar material de casi todos los principales fabricantes
- Función de secado: Con el arranque del programa, la solera se pone en posición de calentamiento y se cierra automáticamente a 500 °C
- Uso conforme al destino en el marco de las instrucciones de servicio
- NTLog básico para controladores Nabertherm: registro de datos de proceso sobre memoria USB

## Equipamiento Adicional

- Limitador de selección de temperatura con temperatura ajustable de desconexión para la clase de protección térmica 2 según EN 60519-2 como protección por sobretensión para el horno y la carga
- Recipientes de carga apilable para cargar hasta dos o tres niveles dependiendo del modelo
- Control del proceso y documentación por medio del paquete de software VCD para la supervisión, documentación y el control

## Modelos

Modelo	T <sub>máx</sub> °C	Dimensiones internas en mm			Volumen en l	Máximo unidades	Dimensiones externas en mm <sup>1</sup>			Potencia kW	Conexión eléctrica*	Peso en kg	Minutos hasta T <sub>máx</sub>
		anch.	prof.	alt.			Anch.	Prof.	Alt.				
LHT 01/17 LB Speed	1650	145	180	100	1	30	350	590	680	2,2	monofásica	40	85
LHT 02/17 LB Speed	1650	185	180	185	2	75	390	590	765	3,4	monofásica	50	75

\*Estos hornos se ofrecen para las tensiones de conexión de 200 V, 208 V, 220 V - 240 V, 1/N/PE o 2/PE

<sup>1</sup>Las dimensiones externas varían si se añaden opciones adicionales. Dimensiones bajo demanda.

## Control de Proceso y Documentación

Dental

[Laboratorio Dental](#)

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) [1650](#)

2021 Capacidad / Volumen (L) [185](#)

COTECNO