

FORNI PER LA **SVERNICIATURA** DI SUPPORTI METALLICI DI LAVORAZIONE



FORNI PER LA SVERNICIATURA DI SUPPORTI METALLICI DI LAVORAZIONE

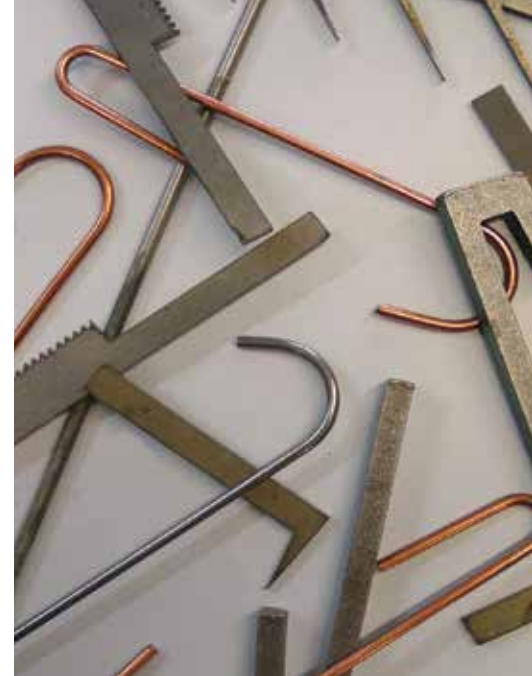
I forni della serie PIROMAX, di diversi volumi e dimensioni, sono specifici per la sverniciatura di supporti metallici di lavorazione (telai, e bilancelle nel settore della verniciatura industriale) nonché per il recupero di pezzi difettosi con rimozione dagli stessi della verniciatura mal riuscita che ne impedisce l'impiego o la commercializzazione.

Realizzati in diversi modelli e versioni, questi forni sono direttamente progettati e costruiti dalla nostra Società sulla scorta dell'esperienza che le deriva dall'EFFETTIVA realizzazione di oltre 750 installazioni in tutto il mondo e rappresentano per il mercato un sicuro punto di riferimento per ciò che riguarda la solidità strutturale e l'affidabilità dei loro sistemi di controllo e sicurezza nel pieno rispetto della prescrizione in materia di emissioni in atmosfera.

I principali vantaggi dei forni PIROMAX:

- a) Conduzione dell'intero processo a fiamma indiretta ed a temperatura sufficientemente bassa (max. 450° C) tale da non indurre deformazioni permanenti negli elementi metallici in trattamento.
- b) Costante controllo della temperatura di sverniciatura mediante un opportuno sistema di termoregolazione con microprocessore.
- c) Depurazione dei gas di scarico prodotti fino ad ottenere valori di concentrazione dei principali inquinanti largamente inferiori a quelli generalmente accettati dagli organi di controllo.
- d) Assenza di complicate operazioni di manipolazione dei materiali da trattare sia prima che dopo il processo di sverniciatura.
- e) Massima sicurezza di utilizzo con l'adozione di sistemi antinfortunistici che impediscono ogni possibile contatto dell'operatore con la camera di sverniciatura durante il trattamento.
- f) Costo di gestione decisamente più contenuto rispetto a molti altri tipi di trattamento.
- g) Fabbisogno di manutenzione irrilevante.





LA SOLUZIONE SU MISURA

CARATTERISTICHE TECNICHE			UNITÀ DI MISURA	MODELLO			
				1,5 OR	3 OR	5 OR	10 OR
1	Dimensione utili carrello						
	1.1	Larghezza B	mm	830	1030	1330	1530
	1.2	Altezza H	mm	1130	1330	1530	2130
	1.3	Profondità L	mm	1600	2000	2400	3200
2	Dimensione interne camera						
	2.1	Larghezza B	mm	1020	1220	1520	1720
	2.2	Altezza H	mm	1360	1560	1780	2360
	2.3	Profondità L	mm	1733	2133	2533	3333
3	Volume						
	3.1	Utile di carico	m ³	1,50	2,74	4,88	10,43
	3.2	Nominale camera	m ³	2,40	4,07	6,84	14,50
	3.3	Post-combustore	m ³	0,95	1,73	2,52	4,00
4	Capacità distruttiva di vernice		Kg/h	10	20	30	45
5	Durata media trattamento		ore	2 ÷ 4			
6	Massimo carico ammissibile		Kg	300	500	550	650
7	Temperatura esercizio		°C	450 (massima consigliata)			

CARATTERISTICHE TECNICHE			UNITÀ DI MISURA	MODELLO			
				1,5 VT	3 VT	5 VT	8 VT
1	Dimensione utili carrello						
	1.1	Larghezza B	mm	830	1030	1330	1530
	1.2	Altezza H	mm	1600	2000	2400	2570
	1.3	Profondità L	mm	1130	1330	1580	2130
2	Dimensione interne camera						
	2.1	Larghezza B	mm	1020	1220	1520	1720
	2.2	Altezza H	mm	1830	2230	2630	2800
	2.3	Profondità L	mm	1263	1463	1713	2263
3	Volume						
	3.1	Utile di carico	m ³	1,50	2,73	5,04	8,37
	3.2	Nominale camera	m ³	2,36	3,98	6,95	11,08
	3.3	Post-combustore	m ³	0,95	1,73	2,52	3,20
4	Capacità distruttiva di vernice		Kg/h	10	20	30	36
5	Durata media trattamento		ore	2 ÷ 4			
6	Massimo carico ammissibile		Kg	300	500	550	650
7	Temperatura esercizio		°C	450 (massima consigliata)			
11	Potenza termica installata						
	bruciatore 1°		kW	100	145	200	300
	bruciatore 2° con t=2sec.		kW	186	280	395	500
12	Potenza elettrica installata		kW	1	1,5	1,5	3
13	Tensione alimentazione		V/Hz	400 trifase + neutro / 50			

NOTA BENE: I valori sopraindicati non sono impegnativi e sono suscettibili di modifica anche senza preavviso. La capacità distruttiva è riferita a vernici con potere calorifico di 5000 kcal/kg e può cambiare, così come la durata del trattamento, in funzione delle caratteristiche delle resine da rimuovere e dello spessore con cui sono presenti sui pezzi da trattare. Il carico massimo ammissibile si considera uniformemente distribuito sulla superficie del carrello porta-pezzi.

CIROLDI S.p.A. con sede a Modena (Italia), da cinquant'anni opera nella progettazione, costruzione e installazione d'impianti per la termodistruzione e termovalorizzazione di diverse tipologie di rifiuti solidi, organici e industriali. A complemento degli impianti di cui sopra, relativamente ai quali annovera centinaia di referenze in Italia e nel mondo,

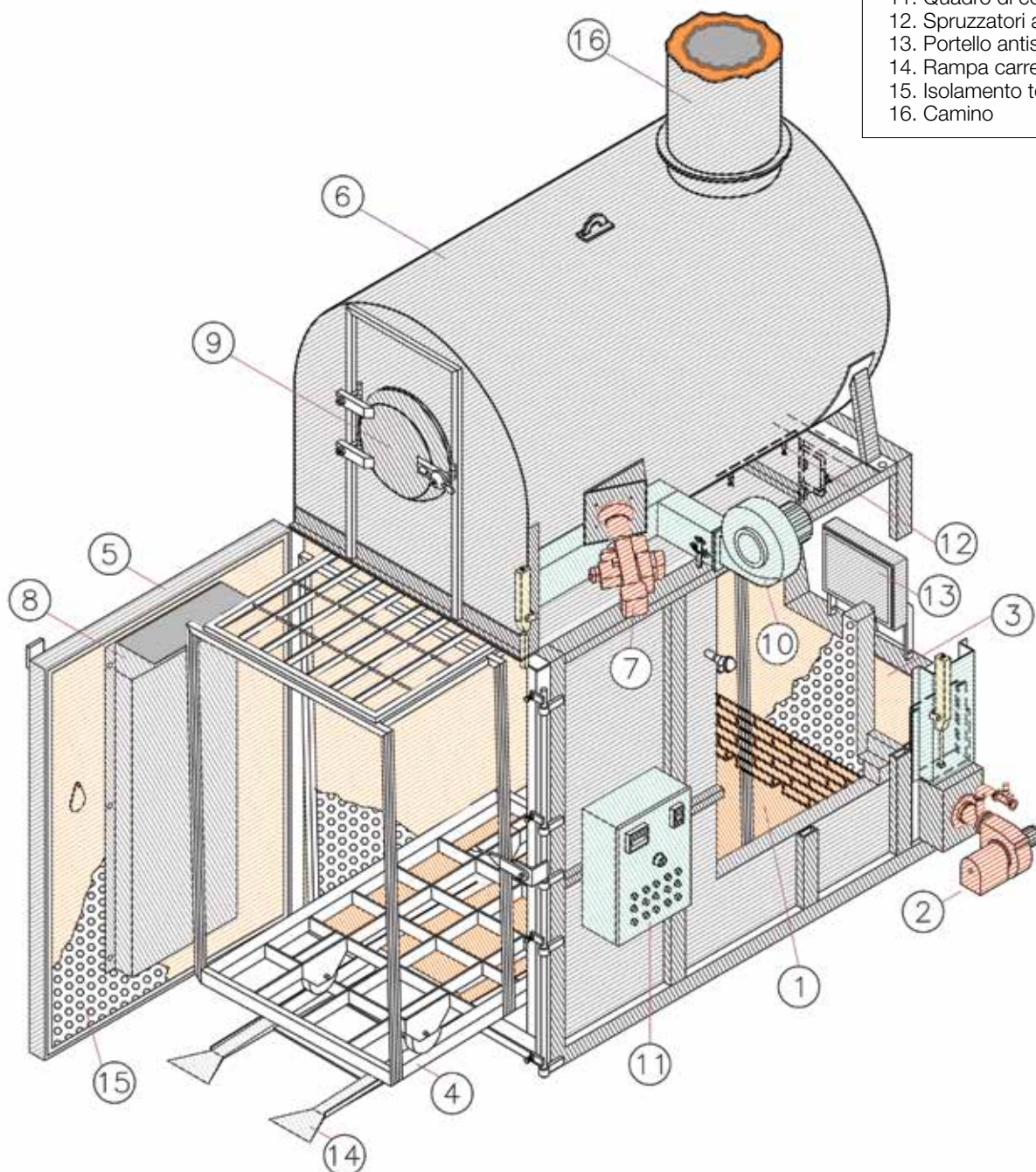
anche grazie alla notevolissima esperienza in questo ambito acquisita, ha sviluppato un'articolata gamma d'impianti per la cremazione di salme e resti mortali nonché di animali da compagnia, le cui peculiarità sono rappresentate da solidità, compattezza, elevato livello tecnologico e funzionale, piena rispondenza alle più restrittive normative in campo ambientale.



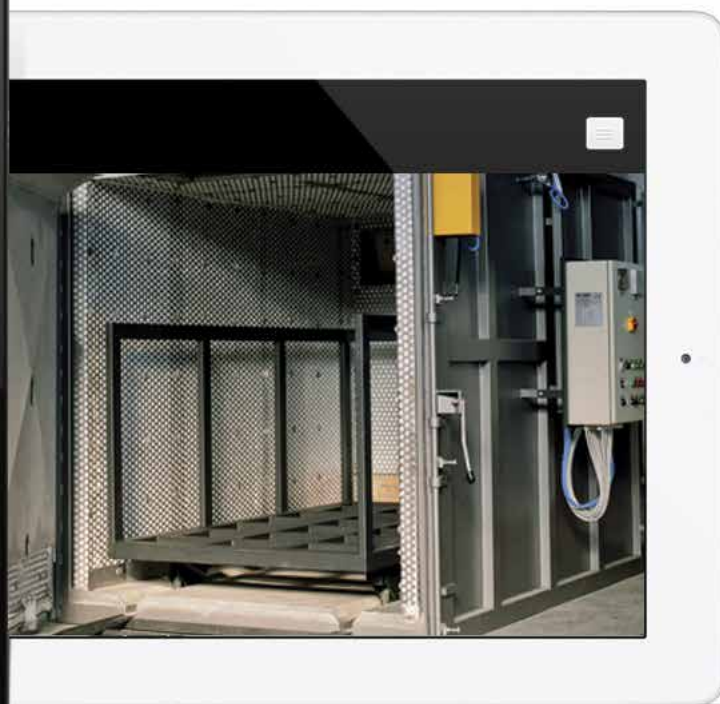
TECNOLOGIA INNOVATIVA

LEGENDA TECNICA

1. Camera di sverniciatura
2. Bruciatore primario
3. Focolare
4. Carrello porta-pezzi
5. Porta
6. Postcombustore
7. Bruciatore secondario
8. Canale raccordo postcombustore
9. Portello d'ispezione
10. Ventilatore aria secondaria
11. Quadro di comando
12. Spruzzatori acqua
13. Portello antiscoppio
14. Rampa carrello
15. Isolamento termico
16. Camino



FORNI PER LA SVERNICIATURA



PIROMAX
forno per la sverniciatura
di supporti metallici di lavorazione
scelto da 750 industrie
italiane ed estere

Officine Meccaniche Ciroidi S.p.A.

Via Nazionale per Carpi, 1591 - 41123 Modena (loc. Ganaceto) - Italy

T. +39 059 386012 - F. +39 059 386215

ciroidi@ciroidi.it - www.ciroidi.it

 **ciroidi**
FORNI CREMATORI - PRODOTTI INOX - SVERNICIATORI - INCENERITORI