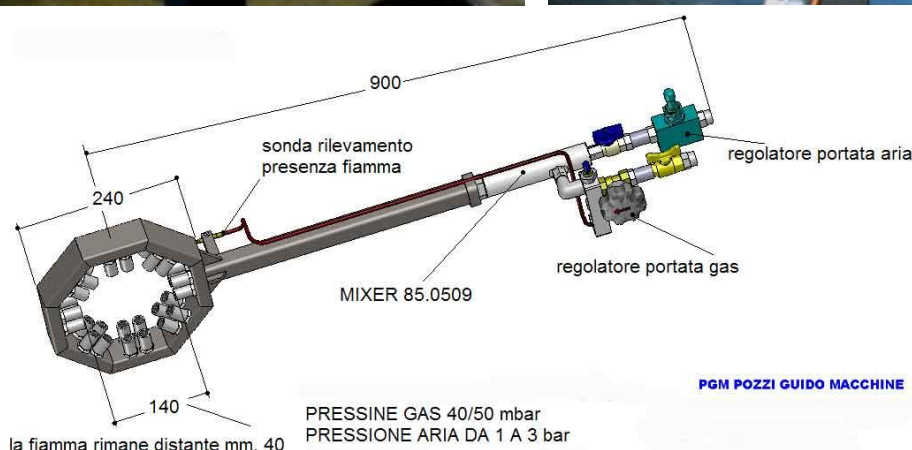


# Riscaldare correttamente ed in sicurezza CON TELAI CIRCOLARI PER STAMPAGGIO A CALDO

La nostra gamma di soluzioni per il preriscaldamento di superfici metalliche copre le necessità di diverse industrie. Una delle soluzioni più versatili ed apprezzate si compone come qui sotto :



I **telai circolari** sono utilizzati per preriscaldare superfici di stampi per stampaggio a caldo dei metalli non ferrosi e dell'acciaio. Possono essere progettati in relazione al disegno dell'impronta dello stampo. Riscaldamento omogeneamente distribuito, quindi vita dello stampo più lunga e tempi di preriscaldamento ridotti.



*sono a vostra disposizione per approfondimenti :*

**Carlo Gennari cell 335 8035324**

[carlo.gennari@fastwebnet.it](mailto:carlo.gennari@fastwebnet.it)

<https://www.carlogennariforni.it/sistemi-di-riscaldamento/>

**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 :

