



Suszarki i Piece Utwardzające

WE KNOW HOW



Piece do różnych celów

Piece AABO-IDEAL są zaprojektowane do szerokiego zakresu różnorodnych zadań:

- Suszenie
- Wstępne wygrzanie produktów
- Suszenie lakieru
- Utwardzanie lakieru proszkowego
- Utwardzanie po malowaniu na mokro
- Techniczne wykończenie cieplne
- Technologie wysokotemperaturowe

Nasze piece ogrzewane są za pomocą:

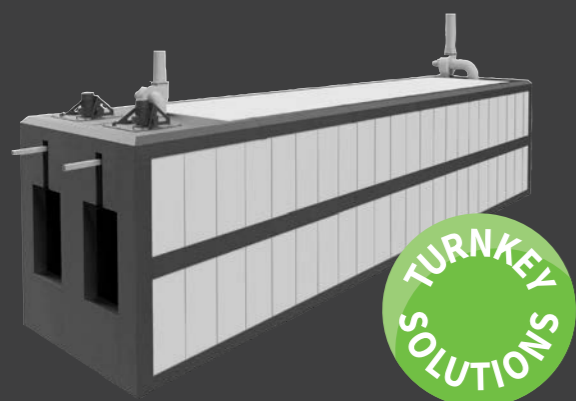
- Gaz
- Elektryczność
- Olej

AABO-IDEAL ma ponad sześćdziesięcioletnie doświadczenie w projektowaniu i dostarczaniu rozwiązań przemysłowych do obróbki powierzchni, a przez wszystkie te lata dostarczyliśmy bardzo wiele różnorodnych typów pieców.

Aby uzyskać optymalną efektywność energetyczną, wszystkie nasze piece są projektowane i produkowane z wykorzystaniem najnowszych technologii.

Każdy projekt został dokładnie przeanalizowany zgodnie z wymaganiami naszych klientów zawsze dbając o to, by wszystko zostało wykonane o najwyższej wydajności i przyjazne dla środowiska.

Na kolejnych stronach znajdziesz podstawowe informacje techniczne oraz przykłady systemów pieców AABO-IDEAL.

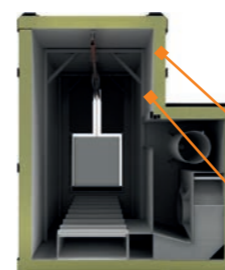


Rozwiązania energooszczędne i przyjazne dla środowiska

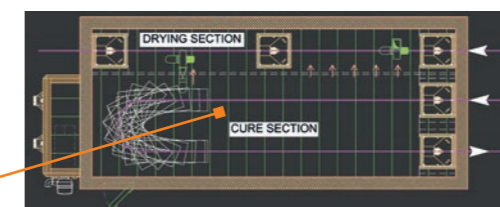
W ramach naszej oferty pieców, AABO-IDEAL oferuje następujące rozwiązania:

- Projekt "pieców łączonych".
- Specjalny projekt komory wewnętrznej z minimalną ilością punktów mocowania.
- Ciepło z pieca do utwardzania wykorzystane do suszenia produktów.
- Zoptymalizowane komory spalania i wentylacji.
- Zoptymalizowany proces konwekcji ciepła wewnętrznego.
- Wszystkie silniki spełniają normy IEC.
- Wentylatory sterowane falownikami.
- Optymalna grubość izolacji w zależności od temperatury procesu.
- Systemy rekuperacji ciepła.

GRZANIE BEZPOŚREDNIE



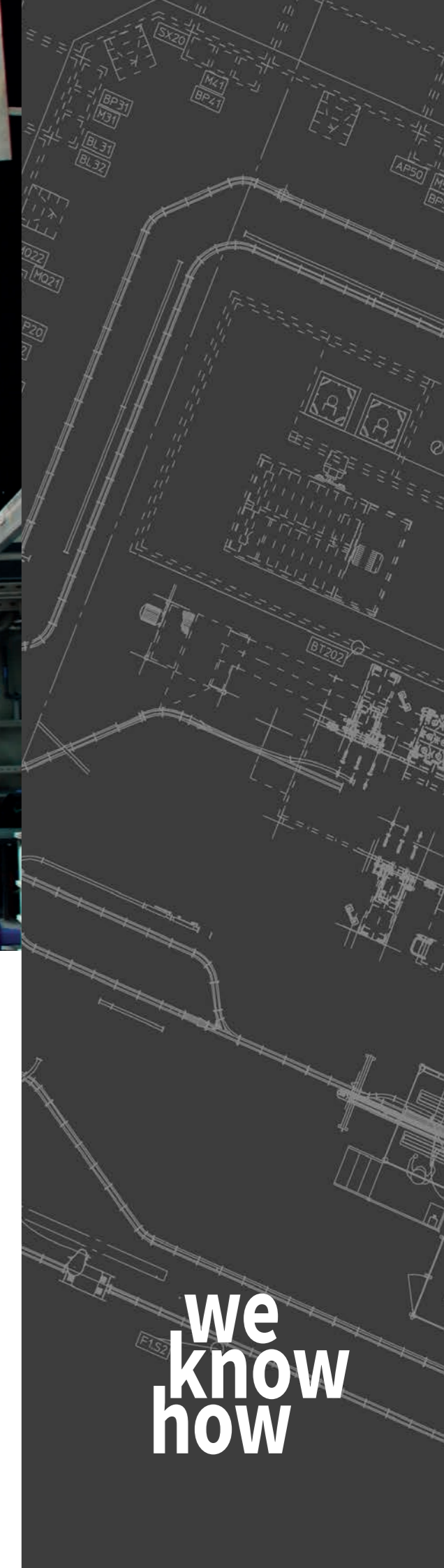
GRZANIE POŚREDNIE (WYMIENNIK)



- Projekt "pieców łączonych".
- Grubość izolacji wielowarstwowej: 0-100°C 100mm
100-250°C 200 or 310mm
250-550°C 450mm

- Komora wewnętrzna z minimalną ilością punktów mocowania.
- Media grzewcze: Gaz - pośrednie / bezpośrednie
Olej - pośrednie
Elektryczność

- Piece konwekcyjne i na podczerwień.
- Łatwa możliwość wymiany izolacji.
- Optymalna dystrybucja gorącego powietrza wewnątrz pieca.
- Minimalne zużycie energii.
- Optymalny transfer ciepła.
- Ciepło podawane z dołu lub z boku.
- Wszystkie silniki spełniają normy IEC.
- Modułowa konstrukcja.



**we
know
how**



Piece tunelowe

Produkty są transportowane przez piec w sposób ciągły lub przy pomocy przenośnika Power&Free.

Odpowiednio dobrane wentylatory zapewniają efektywną cyrkulację gorącego powietrza, która zapewnia szybkie i bardzo skuteczne przenoszenie ciepła na produkt. Ta technika pozwala na doskonałą optymalizację procesu.

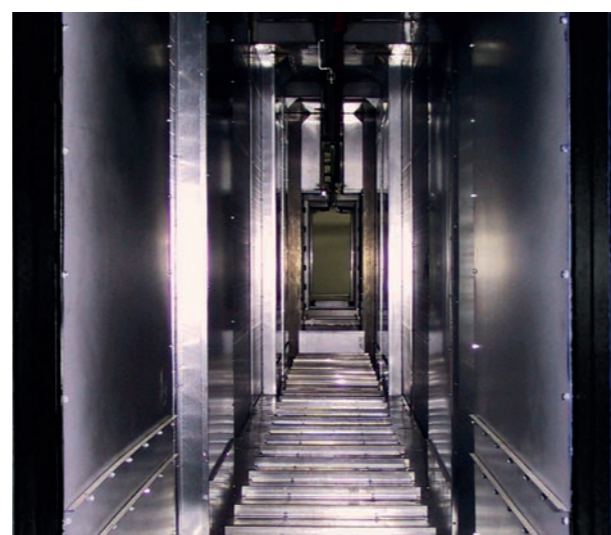
- Nadaje się do w pełni automatycznych lub pół-automatycznych systemów przenośników

- Dostępne w wielu zakresach temperatur – do 250° C

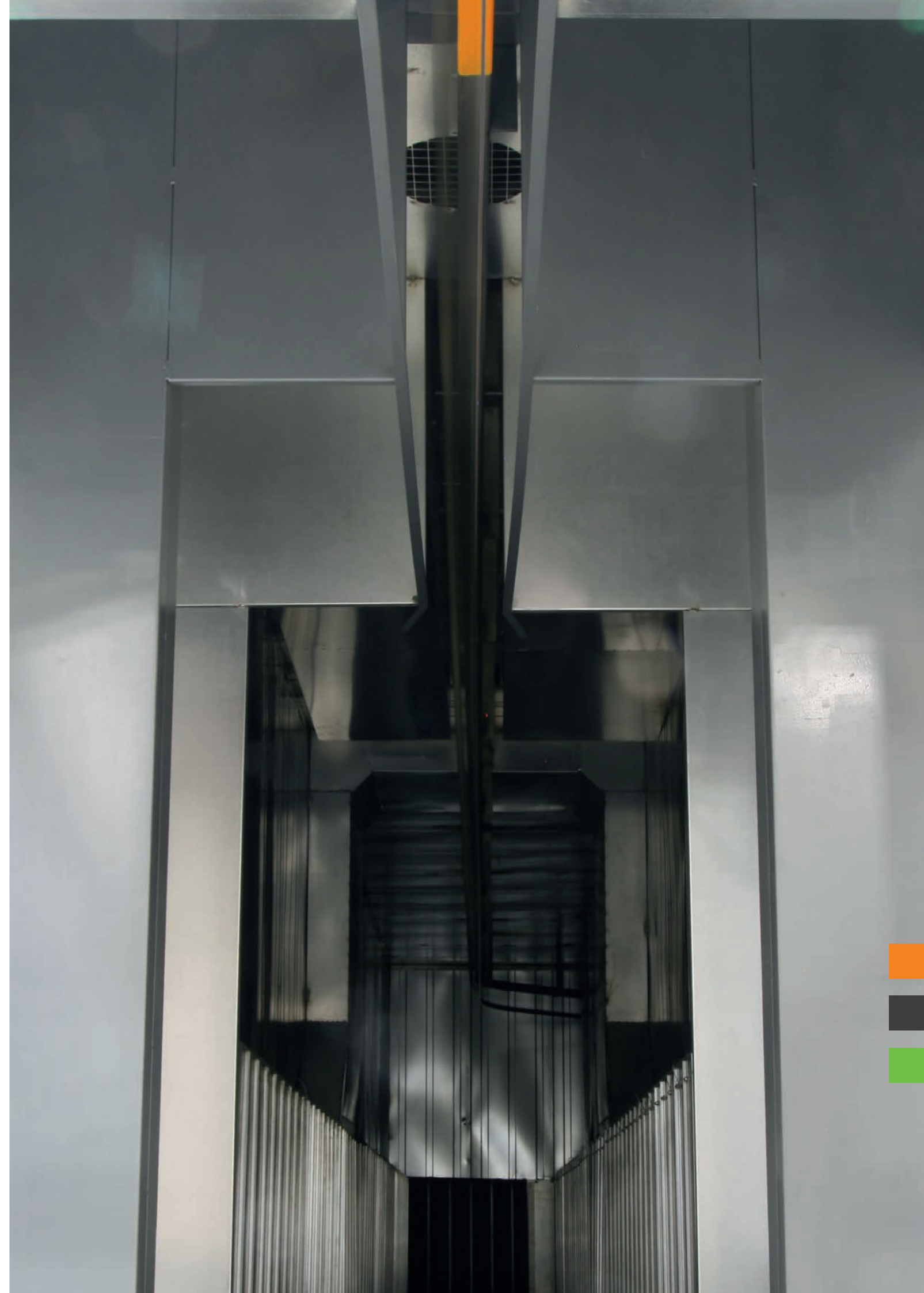
- Zasada konwekcji

- Grzanie bezpośrednie lub pośrednie

- Możliwe jako piece syfonowe, podłogowe śluzowe lub z drzwiami



- 1 *Piec "syfonowy"*
- 2 *Piec z drzwiami*
- 3 *Piec z kurtyną*





Piece komorowe

Ten typ piec jest zwykle używany w liniach ręcznych lub z przenośnikami P&F.

Specjalny typ pieca komorowego jest używany w systemie obsługiwanym przez dźwigi; tutaj produkty wchodzą do pieca pionowo za pomocą podnośnika.

Piece komorowe są piecami konwekcyjnymi, co zapewnia najoptymalniejszy transfer ciepła do produktu.

Odpowiednio dobrane wentylatory rozprawdzają ogrzane powietrze przez kanały na całej długości pieca.



- Odpowiednie dla linii ręcznych i z przenośnikiem P&F
- Może być używany jako niezależne urządzenia
- Dostępne w wielu zakresach temperatur – do 550° C
- Zasada konwekcji
- Grzanie bezpośrednie lub pośrednie
- Dostępne jako piece z drzwiami



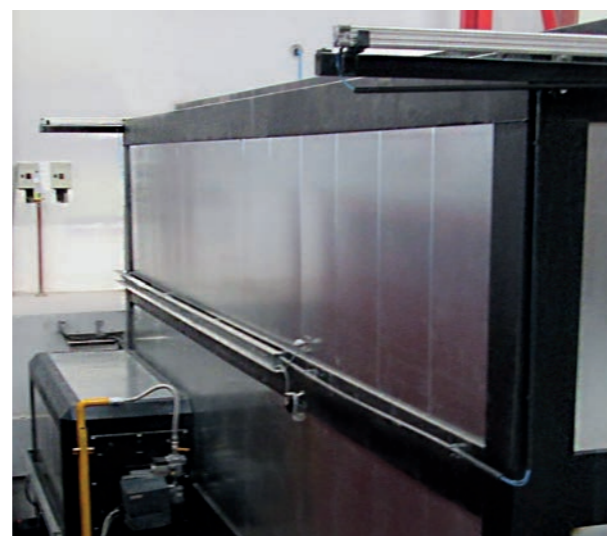


Piece zanurzeniowe

Piece zanurzeniowe są zwykle stosowane do ręcznych lub automatycznych systemów dźwigowych, suwnic, w których tego typu technologia wymagana jest podczas procesu. Piece zanurzeniowe AABO IDEAL są dostępne w wielu zakresach temperatur. Oznacza to, że nasze piece są dostępne z różnymi warstwami izolacji oraz o różnych konstrukcjach:

0 - 100° C : 100 mm
100 - 250° C : 200 lub 310 mm
250 - 550° C : 450 mm

Piece zanurzeniowe są zaprojektowane z komorą wewnętrzną o minimalnej ilości punktów styku z konstrukcją zewnętrzną. Minimalizuje to powstawanie mostków cieplnych. Aby zapewnić optymalne wykorzystanie energii, piece zanurzeniowe są oparte na zasadzie konwekcji.



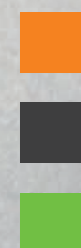
- Odpowiednie do ręcznych lub automatycznych systemów dźwigowych / suwnic

- Dostępne w wielu zakresach temperatur – do 250° C

- Zasada konwekcji

- Grzanie bezpośrednie lub pośrednie

- Dostępne jako piece z drzwiami



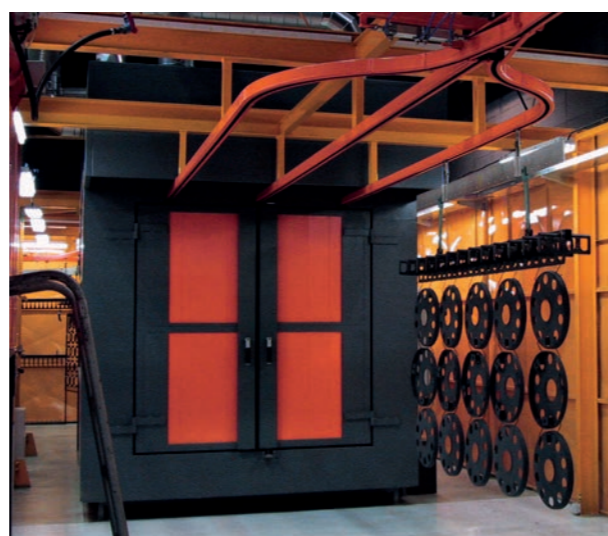


Piece wysoko-temperaturowe

Ten typ pieca może być skonstruowany jako piec tunelowy lub komorowy; wykonany jest z odpowiedniej stali nierdzewnej z bardzo małym współczynnikiem rozszerzenia cieplnego.

Szkielet wykonany jest z bardzo mocnych ram ze stali miękkiej, na których umieszczane są w „rękawach” kasety ze stali nierdzewnej, dzięki czemu całe wnętrze pieca może się swobodnie poruszać, aby uniknąć uszkodzenia z powodu rozszerzenia cieplnego.

Piece wysokotemperaturowe mogą obsługiwać temperaturę roboczą do 550° C.

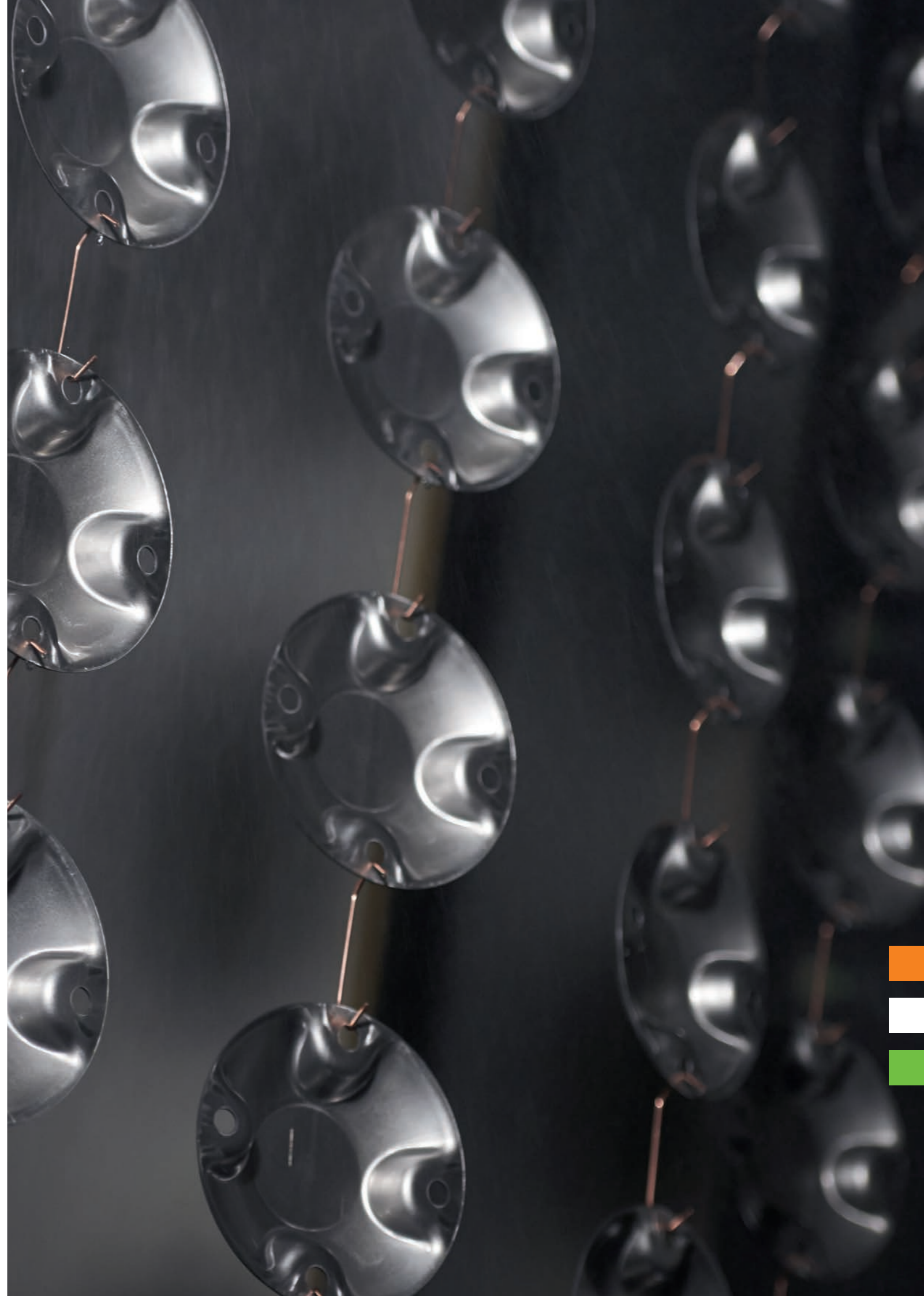


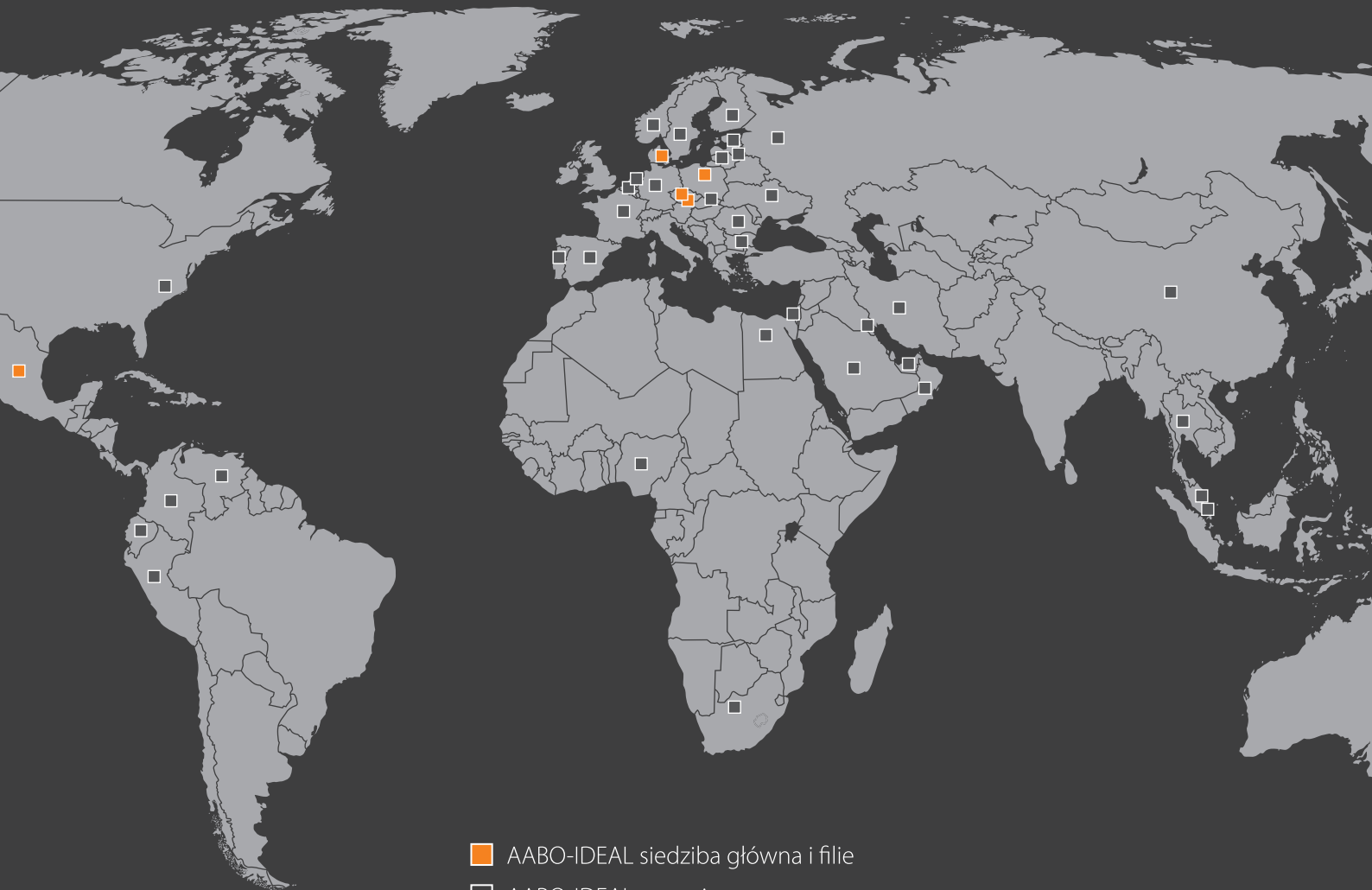
- Dostępne w wielu zakresach temperatur – do 550° C

- Zasada konwekcji

- Grzanie bezpośrednie lub pośrednie

- Typ pieców komorowych





- AABO-IDEAL siedziba główna i filie
- AABO-IDEAL agenci

Reprezentowany na całym świecie



AABO IDEAL
Supplier of Finishing Lines Worldwide

AABO-IDEAL A/S | Industrivej 7 | DK-5600 Faaborg
+45 6261 6125 | info@aabo-ideal.com | www.aabo-ideal.com