ATHERM

浇嘴加热器

用途

在两个铸造过程之间的浇嘴处引入的浇嘴加热器，可将浇嘴均匀预热至600 ℃。这一预热系统特别有助于在连续铸造过程中启动新板坯时避免铝水冻结。

加热和外壳长度可根据浇嘴尺寸定制

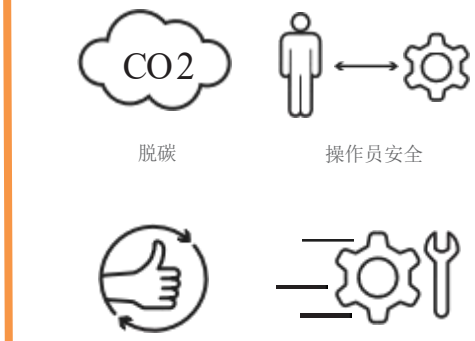
240毫米x28毫米的浇嘴加热器从单相230伏电源提供0.6千瓦

优点

浇嘴加热器通过在熔铝浇铸过程中将浇嘴均匀预热至600℃，从而提高了设备和操作人员的安全性。

在熔融金属到达之前，加热器已被移除，取而代之的是先前在专用炉中预先加热的陶瓷销，以持续防止铝凝固。

Atherm的重直铸造产品不仅有助于提高工厂的生产率，减少两次铸造之间的等待时间，还有助于实现能源节约和脱碳目标。

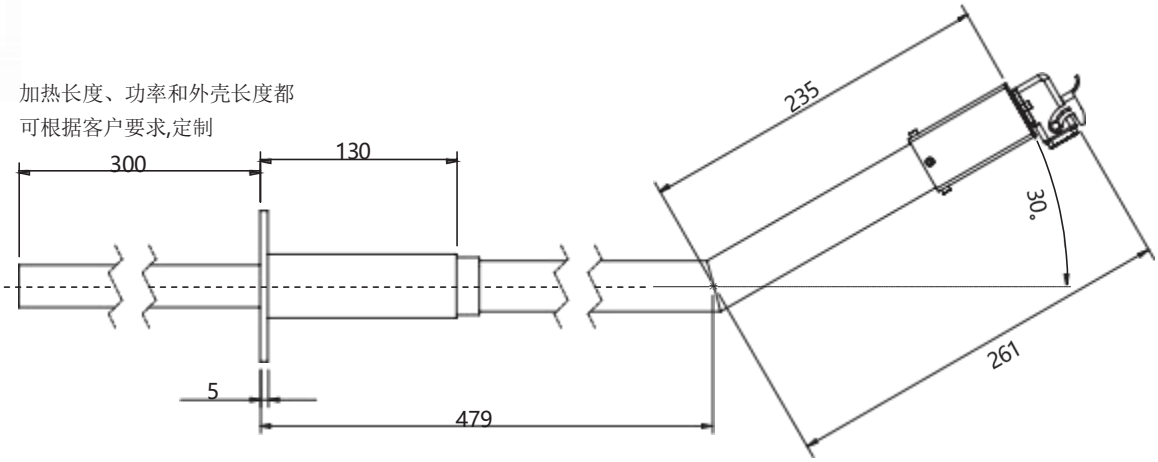


Athermm的热解决方案是可定制的。我们的专家可以帮助您扩展项目并选择最符合您需求的解决方案

注释

功率供应:0.6或0.7千瓦，无需变压器。

加热长度、功率和外壳长度都可根据客户要求,定制



铝和铝合金