

# Horno De Prensado En Caliente De Tubos Al Vacío

Número de artículo: KT-VTP



## Introducción

Reduzca la presión de conformado y acorte el tiempo de sinterización con el Horno de Prensado en Caliente con Tubo de Vacío para materiales de alta densidad y grano fino. Ideal para metales refractarios.

[Aprende más](#)

<b>Prensa hidráulica</b>	Presión de trabajo: 0-30Mpa Distancia de desplazamiento: <50mm Estabilidad de la presión: $\leq 1\text{MPa}/10\text{min}$ Medidor de presión: Manómetro digital Solución de accionamiento: Accionamiento eléctrico con accionamiento manual de reserva
<b>Horno dividido vertical</b>	Temperatura de trabajo: $\leq 1150^{\circ}\text{C}$ Elemento calefactor: Alambre de resistencia de Ni-Cr-Al con Mo sumergido Velocidad de calentamiento: $< 15^{\circ}\text{C}/\text{min}$ Longitud de la zona caliente: 300mm Zona de temperatura constante: 100mm Controlador: Pantalla táctil con controlador térmico PID Potencia nominal: 2200W
<b>Tubo del horno de vacío</b>	Material del tubo: Tubo de cuarzo (Opcional aleación de alúmina/níquel) Diámetro del tubo: 100mm (Opcional 120/160mm) Sellado al vacío: Brida SS con junta tórica de silicona Método de refrigeración de la brida: Refrigeración por circulación de agua entre capas
<b>Matriz de prensado de grafito</b>	Material de la matriz: Grafito de alta pureza (El grafito debe trabajar al vacío para evitar la oxidación) Diámetro de la varilla de presión: 87mm Tamaño del troquel: 55 mm de diámetro exterior/ 50 mm de altura Insertos de matriz: OD22.8 x ID20.8 Varilla de empuje: 12.7mm OD/40mm Altura Otros tamaños pueden ser fabricados por el cliente
<b>Configuración de la bomba de vacío</b>	El vacío de la bomba de paletas rotativas es de hasta 10-2 torr El vacío de la estación de turbobomba es de hasta 10-4 torr
<b>Alimentación eléctrica</b>	AC110-220V, 50/60HZ