

## Horno de alta temperatura con calentamiento de varillas de SiC para sinterizar óxido de circonio hasta 1550 °C



LHTCT 01/16



LHTCT 01/16

Realizado como modelo de sobremesa con varillas calefactoras de SiC, este horno de alta temperatura, comparativamente económico, ofrece numerosas ventajas para la sinterización de óxido de circonio no translúcido con una temperatura de trabajo de hasta 1500 °C. Sin embargo, los costes del cambio de elementos calefactores son mayores que en otros modelos. La amplia cámara y los tiempos de calentamiento rápidos, convierten este modelo en una buena elección para los trabajos en CAD/CAM del óxido de circonio. El controlador del horno se puede programar libremente para la sinterización individual del material de circonio. El horno de alta temperatura está diseñado para poder conectarlo también a una red monofásica.



Cámara del horno en fibra de alta calidad y varillas calefactoras de SiC a ambos lados

- Tmáx 1550 °C
- Temperatura de trabajo 1500 °C, en caso de temperaturas de trabajo más elevadas es de esperar un desgaste más alto
- Apto para la conexión monofásica (LHTCT 01/16)
- Carcasa de doble pared de chapas de acero texturizado con refrigeración adicional para obtener una baja temperatura en la superficie externa
- Se emplean únicamente fibras aislantes no clasificadas como cancerígenas según la normativa TRGS 905, clase 1 o 2
- Se suministra con un kit inicial para cargar en un nivel. Pueden adquirirse niveles adicionales como equipamiento opcional
- Corredora de aire adicional ajustable sin escalonamientos
- Termopars tipo S
- Controlador C450, de programación libre
- Unidad de conexión con relés semiconductores en consonancia con la potencia de las varillas de SiC
- Fácil cambio de las barras calentadoras
- Uso conforme al destino en el marco de las instrucciones de servicio
- NTLog básico para controladores Nabertherm: registro de datos de proceso sobre memoria USB
- Descripción de la regulación véase página 22

### Equipamiento opcional

- Limitador de selección de temperatura con temperatura ajustable de desconexión para la clase de protección térmica 2 según EN 60519-2 como protección por sobretensión para el horno y la carga
- Recipientes rectangulares para apilar la carga hasta en dos niveles (15 coronas individuales por nivel) véase página 9
- Tapa para recipiente de carga superior
- Control del proceso y documentación por medio del paquete de software VCD para la supervisión, documentación y el control véase página 23



Kit de inicio para el horno de alta temperatura LHTCT 01/16

Modelo	Tmáx °C	Dimensiones internas en mm			Volumen en l	Máximo unidades	Dimensiones externas en mm <sup>4</sup>			Potencia kW	Conexión eléctrica*	Peso en kg	Minutos hasta Tmáx <sup>2</sup>
		anch.	prof.	alt.			Anch.	Prof.	Alt. <sup>1</sup>				
LHTCT 01/16	1550	110	120	120	1,5	30	340	300	460 + 195	3,5	monofásica	18	40
LHTCT 03/16	1550	120	210	120	3,0	60	400	535	530 + 215	9,0	trifásica <sup>3</sup>	40	40

\*Estos hornos se ofrecen para las tensiones de conexión de 200 V, 208 V, 220 V - 240 V, 1/N/PE o 2/PE

<sup>2</sup>Con el horno vacío y cerrado, conectado a 230V 1/N/PE resp. 400V 3/N/PE

<sup>4</sup>Las dimensiones externas varían si se añaden opciones adicionales. Dimensiones bajo demanda.

<sup>1</sup>Incl. puerta de elevación abierta

<sup>3</sup>Calefacción sólo entre dos fases

## Accesorios para hornos de sinterización



**Kit iniciador, Ø 115 mm**  
Número de artículo: 699001066



**Bandeja de sinterizado, Ø 115 mm**  
Número de artículo: 699001054



**Anillo distanciador con espacios para ventilación**  
Número de artículo: 699001055

### Recipiente de cargas para hornos de sinterización LHT 02/17 LB Speed, LHTCT 03/16 y LHT 03/17 D

Para cargar los trabajos de óxido de circonio se recomiendan los recipientes de cargas. Un recipiente de carga está compuesto, de modo general, por una bandeja de sinterizado como parte inferior y un anillo distanciador con espacios para ventilación. El material es muy resistente a los cambios de temperatura y permite un uso con tiempos de calentamiento y enfriamiento cortos.

En la carga de los hornos se prestará atención a que el recipiente de carga inferior siempre esté apoyado sobre un anillo distanciador. De esta forma, queda garantizado que el aire pueda circular por debajo de este recipiente, lo que proporciona una mayor homogeneidad de temperatura en la carga. Se recomienda cubrir el recipiente superior de carga con otra bandeja de sinterizado como tapa.

El kit iniciador se compone de un recipiente de carga, un anillo distanciador como base y una bandeja de sinterizado como tapa. El uso de recipientes de carga adicionales (bandeja de sinterizado y anillo distanciador) permite una carga en varios niveles. Ambos modelos de horno están diseñados para alojar, como máximo, tres recipientes de carga.

Vista del número de niveles de carga necesarios:

- 1 nivel: kit iniciador incluyendo 2 bandejas de sinterizado y 2 anillos distanciadores
- 2 niveles: kit iniciador + 1 bandeja de sinterizado + 1 anillo distanciador
- 3 niveles: kit iniciador + 2 bandejas de sinterizado + 2 anillos distanciadores



**Distanciador con espacios para ventilación**  
Número de artículo: 699000529



**Recipiente de carga con espacios para ventilación, 110 x 75 x 30 mm**  
Número de artículo: 699000279



**Tapa para recipiente de carga**  
Número de artículo: 699000985



**Kit iniciación, rectangular**  
Número de artículo: 699001124

### Recipiente de carga para hornos de sinterización LHT 01/17 Speed, LHTCT 01/16 y LHT 01/17 D

Para un aprovechamiento óptimo de la cámara del horno, la mercancía se coloca en recipientes de carga cerámicos. Es posible apilar hasta dos recipientes de carga mas el distanciador, en los hornos. Los recipientes de carga y los distanciadores están dotados de rendijas para una mejor circulación del aire. La bandeja superior se puede cerrar con una tapa de cerámica.

**Nota: Los encendedores arriba descritos están diseñados para la carga y la extracción en frío. No está permitida la extracción en caliente.**

## Piezas de repuesto para hornos de sinterizar

Modelo	Elementos calefactores		Tubos soporte	Termopares	Muelles de tracción	Placa de fondo
	Número de artículo	Imagen				
LHT 01/17 D	4 x 692253380					
LHT 03/17 D	4 x 692252721					
LHTCT ../16	4 x 602212884					
LHT ../17 LB Speed	4 x 692252721					
LT 02/13 CR	2 x 692253400					

**Para obtener más información u ofertas de piezas de repuesto para nuestros hornos dentales, contacte con nuestro departamento de piezas de repuesto con el número de teléfono +49 (4298) 922-474.**