



Hornos de secado y curado

AABO  IDEAL

Hornos para varios fines

Los hornos AABO-IDEAL son diseñados para realizar una amplia gama de tareas específicas:

- Secado de agua
- Precalentamiento de piezas de trabajo
- Secado de pintura
- Curado de pintura en polvo
- Curado de pintura húmeda
- Acabado por calor técnico
- Acabado por alta temperatura

Nuestros hornos son calentados con:

- Gas
- Electricidad
- Aceite

ABBO-IDEAL posee más de seis décadas de experiencia en la fabricación de soluciones industriales para el tratamiento de la superficie, a lo largo de las cuales hemos suministrado una gran cantidad de hornos.

Para una eficiencia energética óptima, todos nuestros hornos han sido diseñados y fabricados con los últimos avances en la tecnología.

Cada proyecto ha sido analizado minuciosamente según las necesidades de nuestro cliente, asegurando siempre una solución personalizada, eficiente y respetuosa con el medio ambiente.

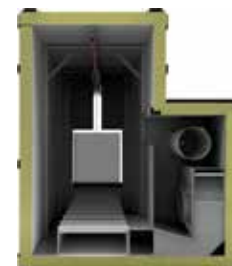
En estas páginas podrá encontrar información técnica y ejemplos de los hornos ABBO-IDEAL.

Eficiencia energética y soluciones respetuosas con el medioambiente

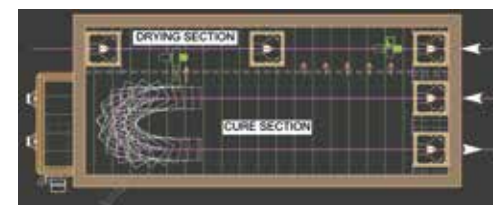
ABBO-IDEAL ofrece las siguientes soluciones como parte de nuestra gama de hornos:

- Principio de "horno combinado".
- Cámara interior "flotante" con un mínimo de puntos de sujeción suspendidos.
- Calor de extracción del horno de curado reciclado para secado de agua.
- Unidades de ventilación y combustión optimizadas.
- Convección de calor interno optimizado.
- Todos los motores cumplen con las normas IEC.
- Control de frecuencia de motores.
- Espesor de aislamiento óptimo según la temperatura del proceso.
- Sistemas de recuperación de calor.

CALENTAMIENTO DIRECTO



CALENTAMIENTO INDIRECTO



- Principio de "horno combinado".
- Aislamiento estructurado en capas:
 - 0-100°C 100mm
 - 100-250°C 200 o 310mm
 - 250-550°C 450mm
- Núcleo "flotante" con muchos puntos de contacto.
- Fuentes de calor: Gas - directo / indirecto
 - Aceite - indirecto
 - Electricidad
- Hornos IR (infrarrojo) y de convección.
- Posibilidad de sustituir el aislamiento.
- Distribución óptima del aire por el horno.
- Uso óptimo de la energía.
- Transferencia de calor óptima.
- Inyección de calor por la parte inferior o por el lateral.
- Todos los motores cumplen con las normas IEC.
- Construcción modular.

we
know
how



Hornos túnel

Los productos atraviesan el horno de forma continua o mediante un transportador power & free con paradas.

La circulación de gran volumen de aire garantiza una transferencia de calor eficiente y rápida al producto. El aire caliente es distribuido por unos ventiladores de gran potencia. Esta técnica optimiza el proceso.



- Aptos para sistemas de transportadores semi o completamente automáticos

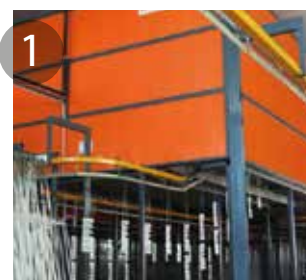
- Disponibles para su uso en varios puntos de temperaturas – hasta 250° C

- Principio de convección

- Calentamiento directo o indirecto

- Disponibles como: Horno tipo A, horno de esclusa, horno de puerta

- 1 Horno tipo A
- 2 Horno de puerta
- 3 Horno de esclusa





Hornos de batch

Por lo general, este tipo de horno se usa para líneas manuales o líneas power & free de gran capacidad.

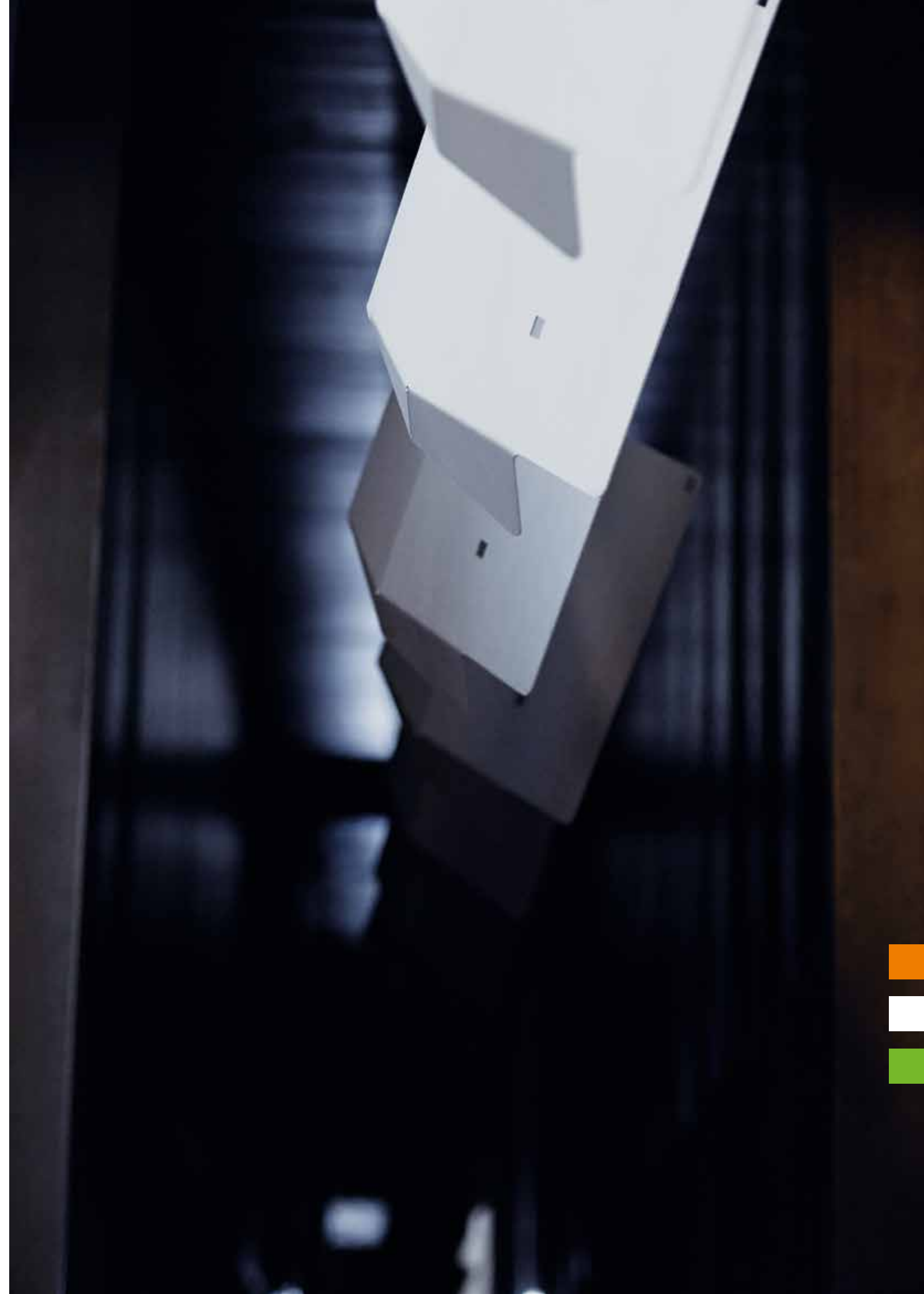
En el sistema de funcionamiento con grúa se usa un tipo de horno de caja especial. Aquí los productos entran verticalmente al horno mediante grúa.

Los hornos de caja son hornos de convección que aseguran una transferencia de calor al producto eficiente.

Los ventiladores de gran potencia distribuyen el aire caliente a través de los conductos a lo largo de todo el horno.



- Aptos para sistemas de transportadores manuales o power & free
- Se pueden usar como unidades autónomas
- Disponibles para su uso en varios puntos de temperaturas – hasta 550° C
- Principio de convección
- Calentamiento directo o indirecto
- Disponibles como: Horno de puerta





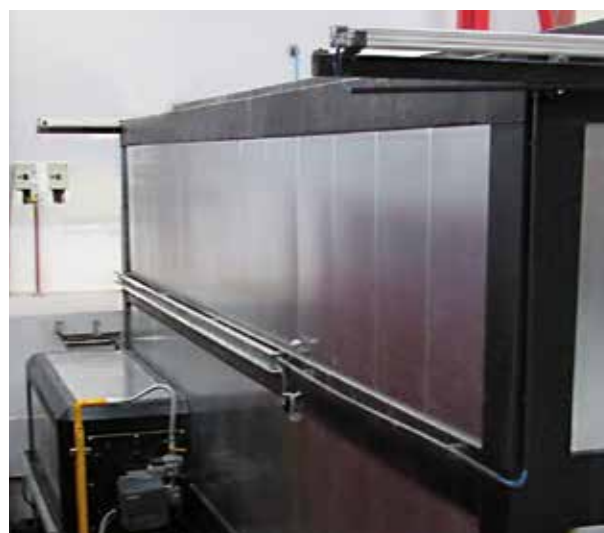
Hornos por inmersión

El horno por inmersión se utiliza frecuentemente para sistemas de grúa manuales o automáticos, en los que se requiere un tratamiento de calor por inmersión durante el proceso de acabado. Los hornos por inmersión de AABO-IDEAL están disponibles para su uso en varios niveles de temperatura. Esto significa que nuestros hornos se encuentran disponibles con distintas construcciones y capas de aislamiento:

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

Los hornos por inmersión son diseñados con un núcleo interno "flotante" suspendido mediante el uso de un mínimo de puntos de contacto a la construcción externa de cojinete. Esto reduce el desarrollo de un puente térmico. Para garantizar un uso de energía óptimo, los hornos por inmersión están basados en el principio de convección.

- Aptos para sistemas de grúa manuales o automáticos
- Disponibles para su uso en varios puntos de temperatura – hasta 250° C
- Principio de convección
- Calentamiento directo o indirecto
- Disponibles como: Horno de puerta





Hornos de alta temperatura

Este tipo de hornos pueden construirse como horno túnel o de caja. Está fabricado de acero inoxidable con un coeficiente de dilatación muy pequeño.

El esqueleto está compuesto por construcciones de acero sólidas sobre las cuales se colocan casetes de acero inoxidable en un soporte para permitir una circulación libre por todo el interior del horno y evitar que resulte dañado debido a la expansión.

Los hornos de alta temperatura pueden resistir una temperatura de servicio de hasta 550° C.

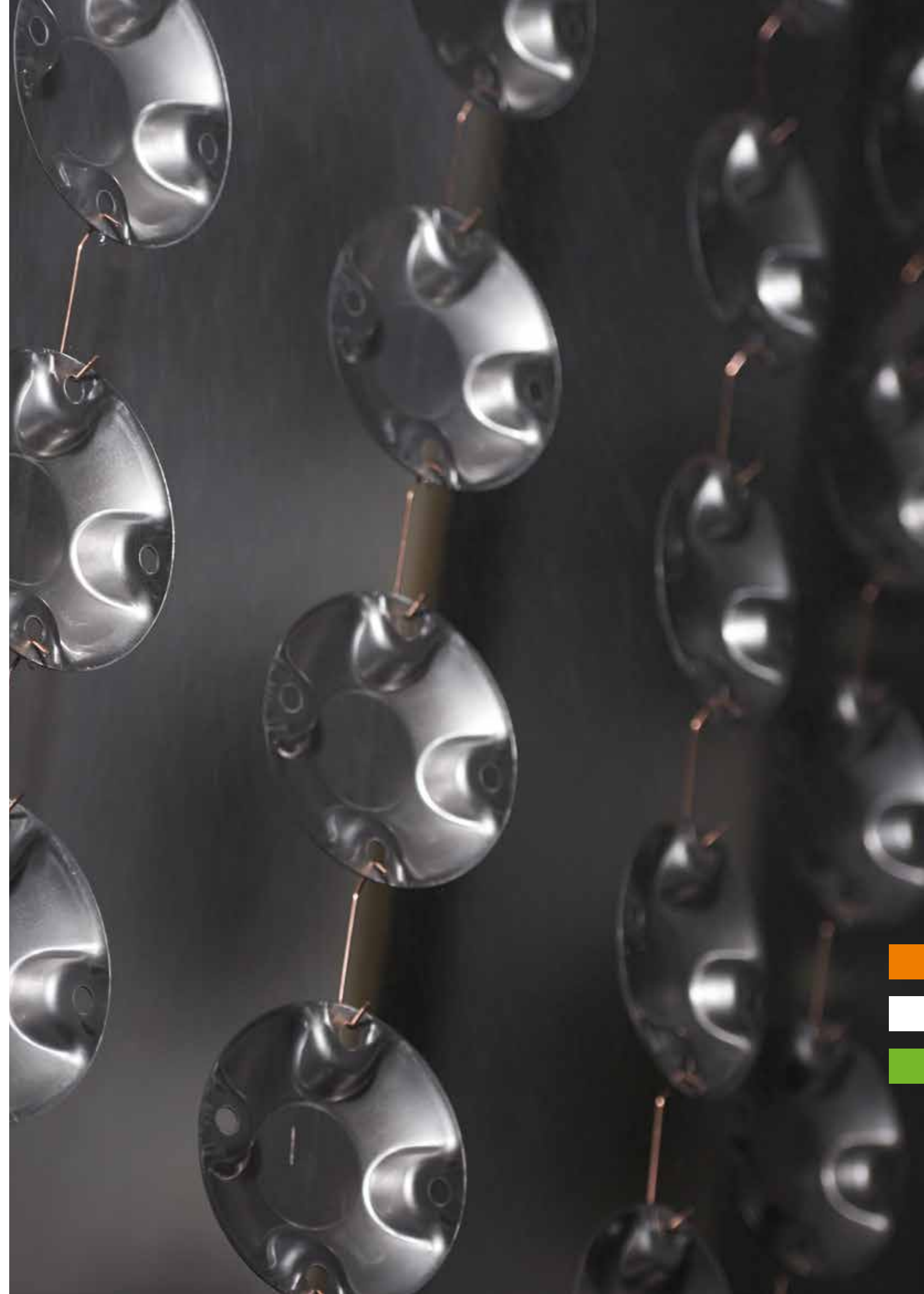


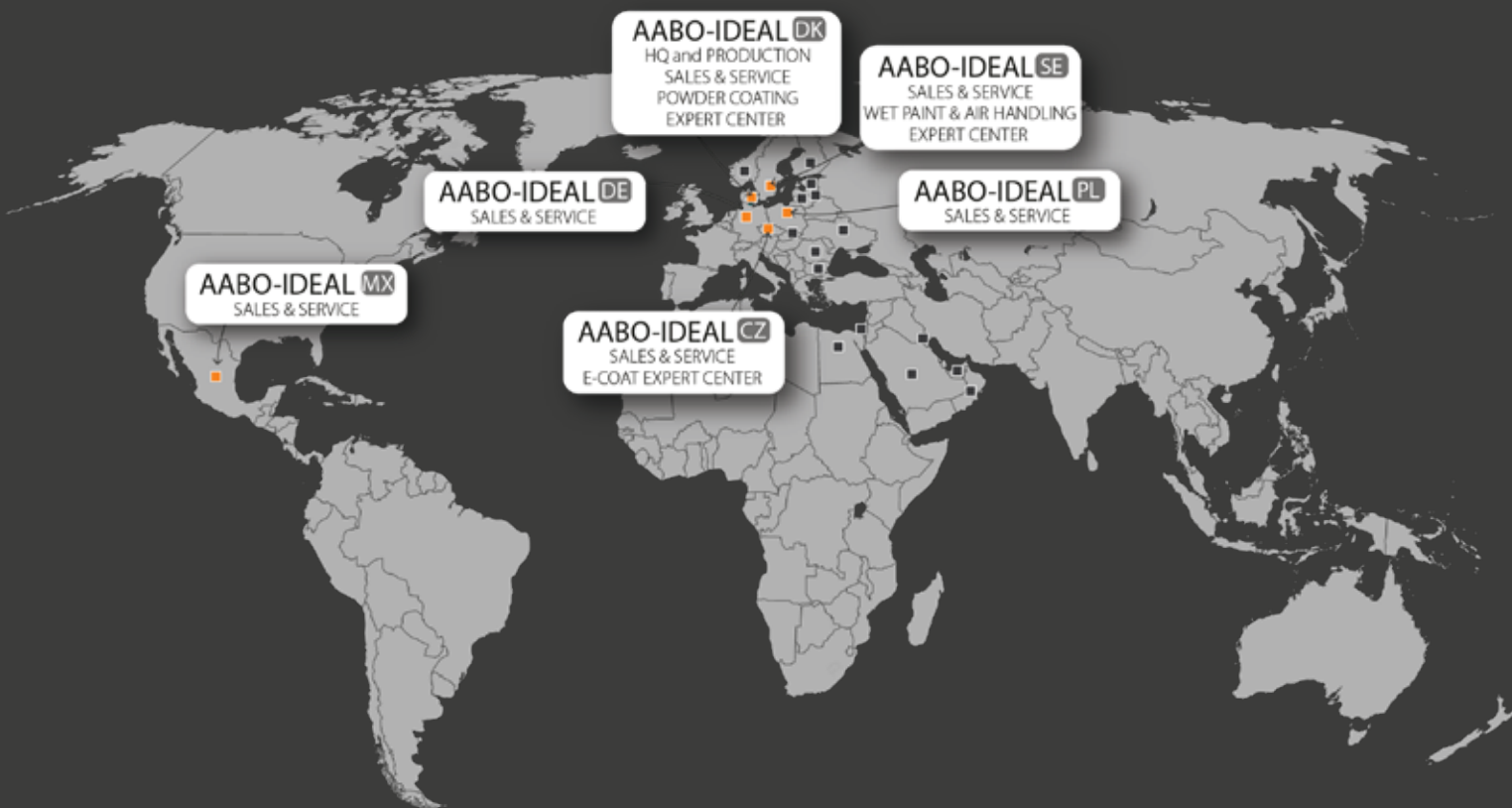
- Disponibles para su uso en varios puntos de temperatura – hasta 550° C

- Principio de convección

- Calentamiento directo o indirecto

- Disponibles como: Horno de batch





Con representación en todo el mundo



AABO  IDEAL
GROUP

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