

## Chauffe poche

Un préchauffage de qualité des poches permet d'améliorer de façon très importante la durée de vie des poches, de leur réfractaire ainsi que la qualité du métal qu'elle contient.



Préchauffage d'une poche de fonderie de 6t

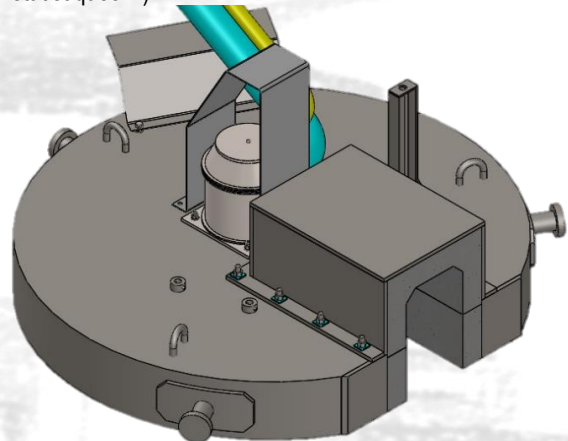
Objectifs fixés par le Client :

- Temps de chauffe de 25° à 1050 en 1h15
- Consommation minimum de gaz

Design du couvercle effectué par **CLESID Lorber** avec Brûleur **SARGI** de 750kW.

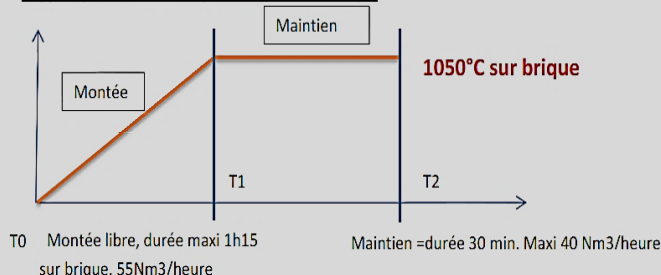
- Objectifs atteints
- Résultats actés

**CLESID Lorber** définit les équipements nécessaires afin d'assurer le chauffage en profondeur des réfractaires. L'homogénéité de la chauffe est primordiale. Celle-ci est obtenue par la conjugaison du volume de gaz chauds générés par le brûleur, son positionnement par rapport à la poche et par le couvercle la refermant. Le chauffe poche est lié à une armoire de contrôle commande, afin de pouvoir piloter à 100% le chauffe poche (programme, sécurité, statistiques...)



Vue 3D du couvercle  
(Etudes réalisées sous SolidWorks)

Rappel cycle de chauffe « poche froide » sur Brique



Sonde de mesure de température  
Régulateur de température automatisé  
Allumage et contrôle de flamme par visée U.V  
Consommation/puissance instantanée en kWh/kW avec suivi sur courbe.  
Installation équipée d'un système de sécurité

Conception, Fourniture, Montage et Mise en service / Pour poches de 1t à 200t de capacités