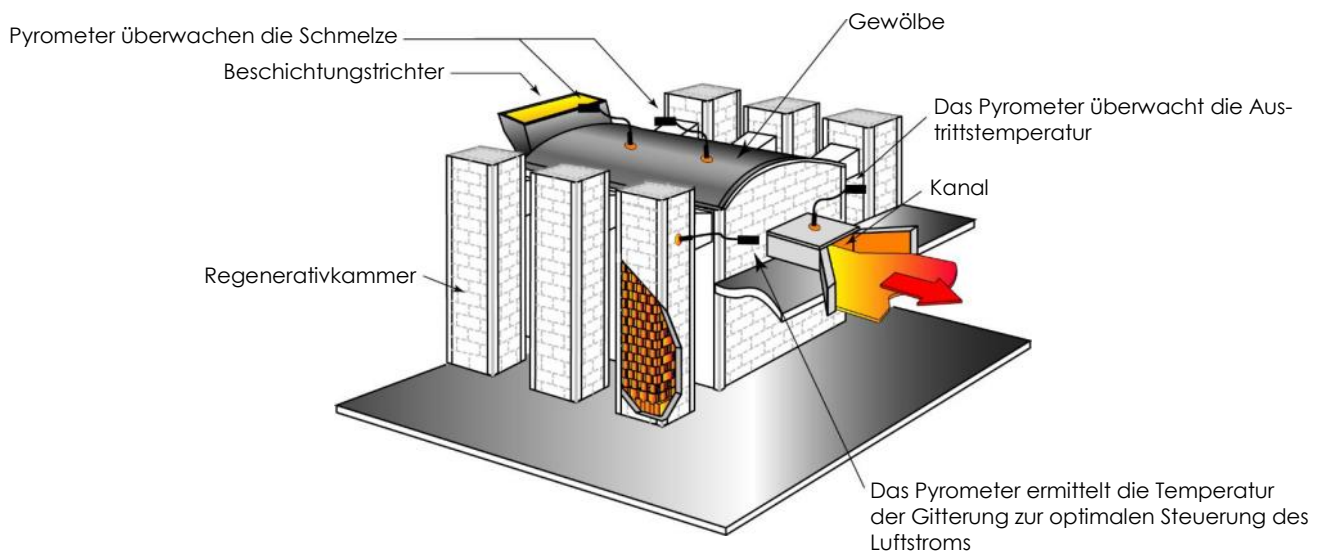


GLASSCHMELZEN:

Die Glasproduktion beginnt mit der Glasschmelze, welche eine Temperatur von 1480 bis 1550 °C hat. Die Charge schmilzt im Ofen und Blasen werden ausgetrieben (Läuterung). Schmelzöfen werden mit Kreuz- oder Endfeuerung betrieben. Regenerativkammern erhöhen den Wirkungsgrad der Brennstoffe, indem sie die einströmende Luft vorheizen und die Richtung des Gasstromes umkehren. Die Temperatur der geschichteten Steine (Gitterung) in den Regenerativkammern steigt an, wenn die heißen Abgase aus dem Ofen durch sie hindurchgeführt wird. Hat die Gitterung dann die gewünschte Temperatur erreicht, wird der Kreislauf umgekehrt und die Kammern dienen der Erhitzung der in den Ofen einströmenden Frischluft. Zur Gewährleistung einer maximalen Wirtschaftlichkeit muss die Richtung des Luftstromes und der Befuerung zum jeweils optimalen Zeitpunkt umgekehrt werden. Die Ermittlung der Temperaturen des Brennergewölbes und der Scheidewand dient der Optimierung des Schmelzprozesses und der Lebensdauer der Ofenausmauerung.

TEMPERATURMESSUNG AM SCHMELZOFEN UND AN DEN REGENERATIVKAMMERN



ENDURANCE SERIE

- Ein- und Zweikanalmodelle bzw. Quotientenpyrometer (Emissionsgradunabhängiger)
- LAN / Ethernet Schnittstelle mit PoE
- Manuelle Vario-Fokus-Optik
- Videofunktion



THERMALERT 4.0 SERIE

- Ethernet / Ethernet-IP, PoE und Profinet IO Schnittstelle wählbar
- Galvanisch getrennte Ein- und Ausgänge
- Bewährte 2-Draht Installationsvariante erhältlich
- USB-Schnittstelle



PARAMETER ENDURANCE SERIE:

- Umgebungstemperatur von 0 bis +315 °C
- Messbereich von +50 bis +3200 °C
- Spektralbereich von 1,0 bis 2,4 µm
- Ansprechzeit ab 2 ms
- Robustes Industriegehäuse (IP65)
- Überlegene optische Auflösung bis 300:1
- Optionales Zubehör

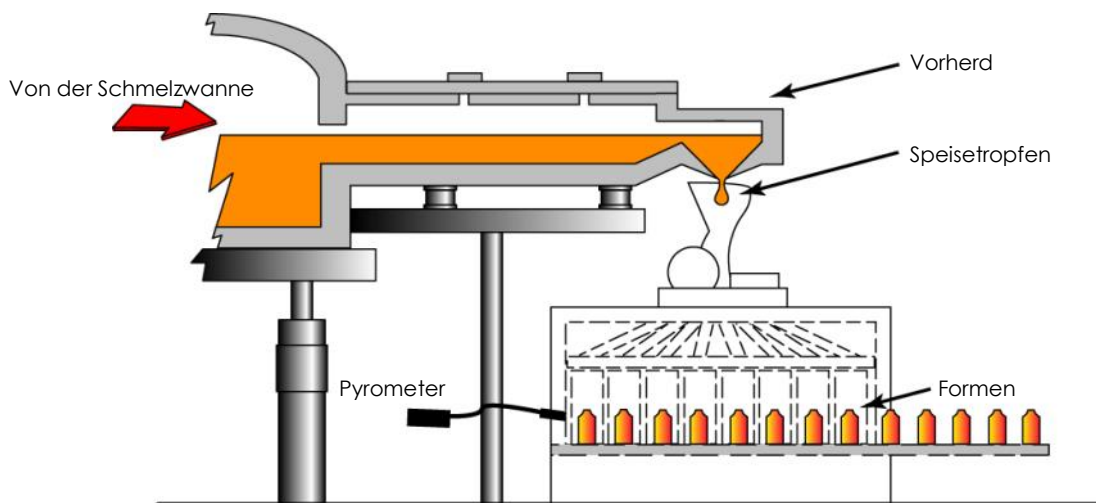
PARAMETER THERMALERT 4.0 SERIE:

- Umgebungstemperatur von -20 bis +315 °C
- Messbereich von -20 bis +2300 °C
- Spektralbereich von 1,0 bis 14 µm
- Ansprechzeit ab 10 ms
- Robustes Industriegehäuse (IP65)
- Laserzieleinrichtung
- Optionales Zubehör

GLASFORMEN:

Vom Ofen gelangt die Glasschmelze in einen oder mehrere Vorherde. Dort werden die Speisetropfen abgetrennt, aus denen später der Glaszylinder hergestellt wird. Der Tropfen fällt in eine Form, wo er seine vorläufige Gestalt erhält. Das Glas wird durch Blasen (Druckluft) oder durch ein Pressverfahren in die leere Form gedrückt, so dass eine Vorform (Külbel) entsteht. Anschließend wird der Külbel zur Fertigstellung in eine Fertigform gegeben.

PRODUKTION VON BEHÄLTERGLAS



Wenn Sie unsicher sind, welches Messgerät für Ihre Anwendung das Richtige ist, rufen Sie uns gerne an oder nutzen Sie unser beigefügtes Antwortformular, um uns kurz die Applikation und die Rahmenbedingungen zu schildern.

Wir setzen uns schnellstmöglich mit Ihnen in Verbindung, um Ihnen unverbindlich eine passende Lösung im Detail vorzustellen.

Antwortformular Glasindustrie Mai 2020



Von-Cöllen-Weg 10 • 21379 Scharnebeck
Tel: 04136 / 9006910 • info@selmatec-systems.de
Fax: 04136 / 9006927 • www.selmatec-systems.de

Firma:
Name:
E-Mail:

Straße:
PLZ:
Ort:

Bitte senden Sie mir detailliertere Unterlagen über (zutreffendes bitte ankreuzen):

- Pyrometer der Endurance Modellreihe
- Pyrometer der Thermalert 4.0 Modellreihe

- Schmelzofen, z.B. an Ofen / Gewölbe, Gitterung
- Flachglas: Float- / Zinnbad & Kühlöfen, z.B. am Kanal, Zinnbad-Zonen Bruchdetektor, Glastemperatur, Glas-Temperaturprofil, Kühlöfen / -ausgang
- Behälterglas, z.B. an Vorherd, Speisetropfen / Glasfuß, Plunger / Glasform, Kühlöfen, Beschichtungen
- Glasfaser, z.B. an Vorherd, Schleuder (Crown Wool), Ein- / Ausgang Härteöfen
- Windschutzscheiben, z.B. an Heizung, Formung / Biegung
- Quarzsand, z.B. Materialfeuchteüberwachung

Bitte erstellen Sie mir ein Budget-Angebot.

Bitte um Rückruf unter folgender Nummer:

Weitere Bemerkungen / Notizen:

Anfrage senden