

Descripción

Compuestos por: turboventilador, mezclador y bridas de aluminio; boquilla quemador de fundición de hierro; brazo giratorio y soporte para fijación del equipo de acero ASTM-A53; y motor normalizado.

En los casos que disponga de piloto, será de alta retención con boquilla de acero inoxidable.

Los elementos de seguridad y automatización son de primera calidad, y responden en su totalidad a las normas de Gas Industrial. Sus principales componentes son: control electrónico de llama con encendido automático, transformador de encendido, caja de control o conexiones de aluminio estanca con salidas mediante prensacables, presostato de aire, presostato de gas, filtro de gas, dos válvulas solenoides de corte total y válvula esférica de paso total.

Para regular la potencia del quemador contamos con una válvula proporcionante gas-aire compacta de diseño exclusivo, la cual puede ser operada automática o manualmente.

Las partes metálicas que forman los equipos están esmaltadas con pintura en polvo epoxi.

Opcionalmente ofrecemos: regulador-estabilizador de presión de entrada (con filtro incorporado), instalación eléctrica bajo tubo flexible industrial con conectores de aluminio y trenes de válvulas protegidos con esmalte epoxi líquido amarillo.

Funcionan a gas natural (G.N.) o envasado (G.L.P.) con baja presión (200 mm.c.a. y 280 mm.c.a. respectivamente), pudiendo obtenerse potencias de hasta 300.000 Kcal./hora (ver tabla de modelos, potencias y medidas).

A pedido pueden proveerse para mayores potencias y para operar con otras presiones.

Su diseño asegura una mezcla gas-aire sumamente homogénea, obtenida con menor consumo de energía eléctrica que la requerida con otros sistemas de premezcla, alcanzándose una economía del orden del 40%.

Se obtiene una llama direccional, de gran estabilidad, con muy buena relación máximo-mínimo y, fundamentalmente, una combustión completa libre de monóxido de carbono.

Su construcción compacta facilita la instalación y su soporte permite fijarlo en un único punto a la mampostería.

A pedido, pueden armarse de diferentes formas, combinando las posiciones del turbomezclador, el brazo giratorio y la boquilla quemador.

Se fabrican con sistemas de regulación todo-nada, dos potencias de fuego (alto y bajo) y modulante.

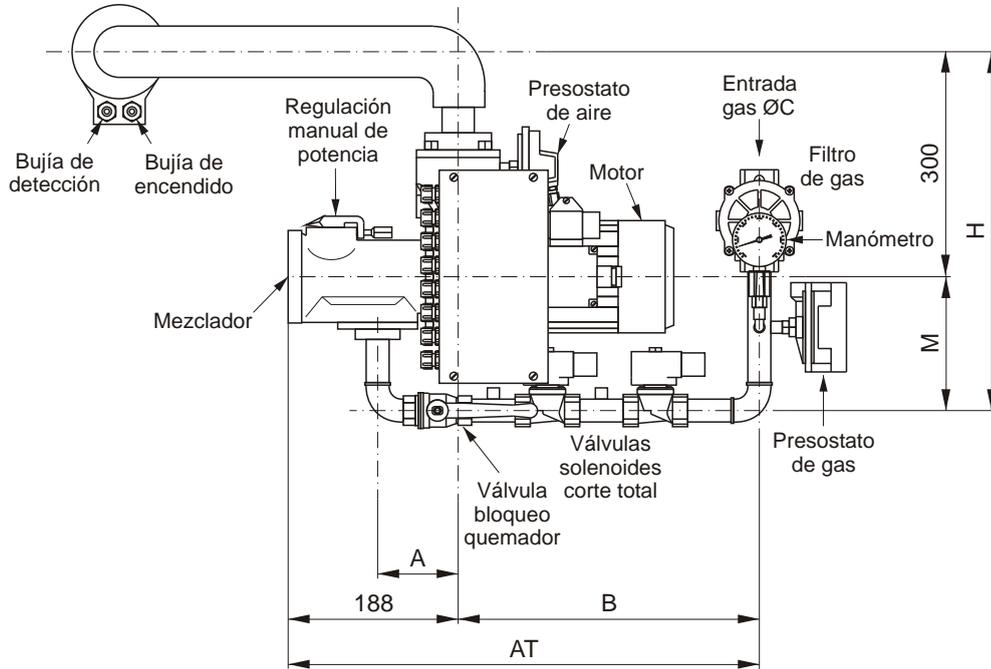
Aplicaciones

Son aptos para ser utilizados en hornos de panadería (tradicionales de mampostería, mecánicos y de funcionamiento continuo que utilizan tubos de agua); hornos volcadores/basculantes/móviles (fusión de metales no ferrosos, forja, recocido, etc.) y en general toda aplicación donde sea necesario desplazar el cabezal quemador en un momento del proceso.

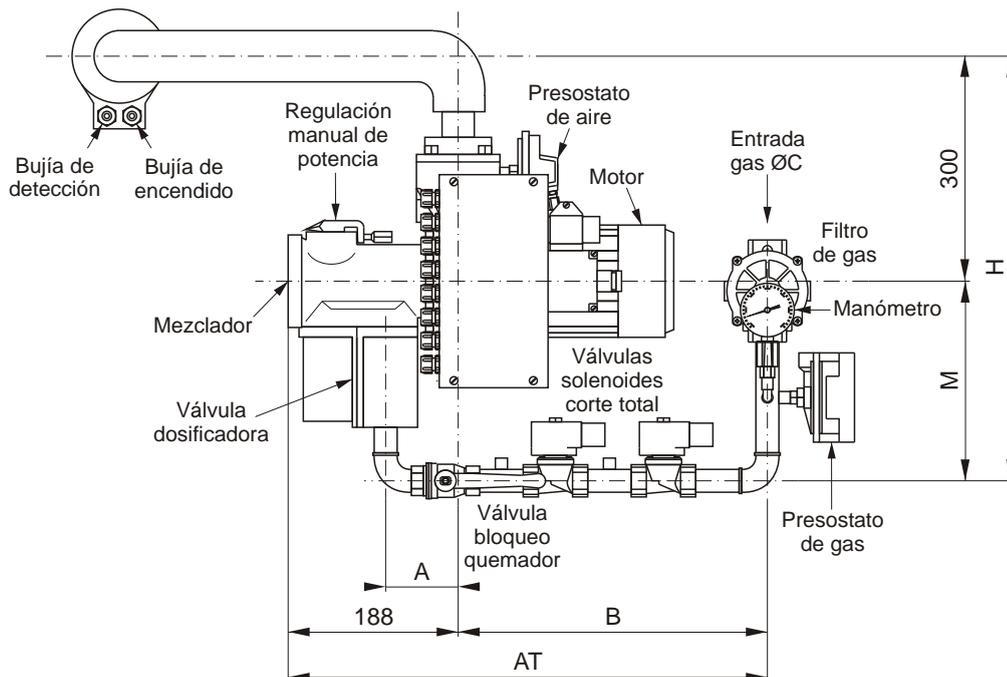
Para efectuar la selección del quemador necesario consulte la tabla de modelos, potencias y medidas, luego recurra al código de pedido con el objeto de completar las especificaciones técnicas que correspondan.

Dimensiones

Vista en elevación modelos
QPG□DF□Bs□□/ILM0□-□□□□

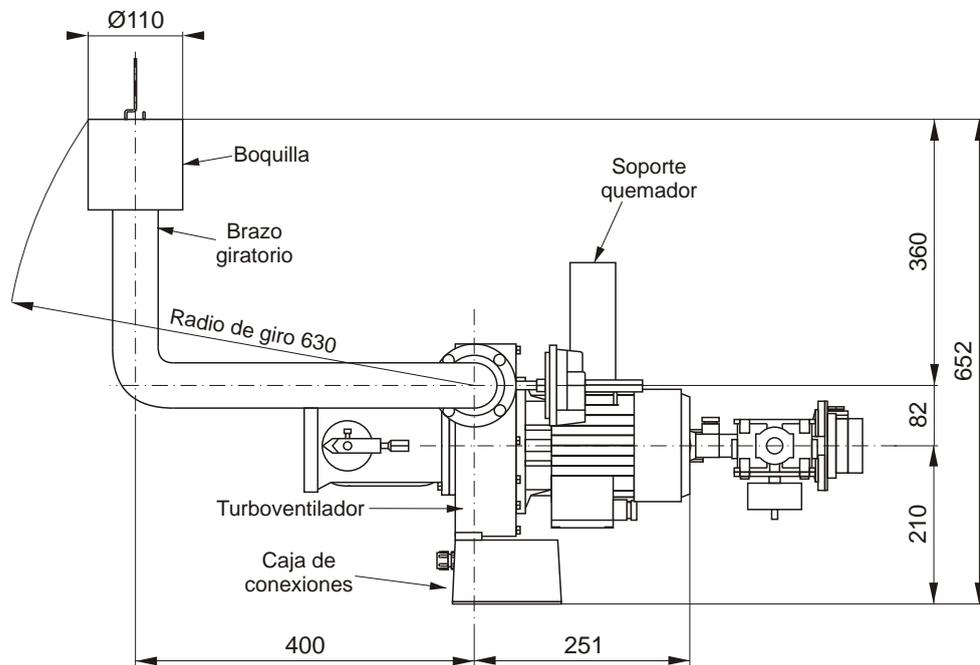


Vista en elevación modelos
QPG□DF□Bs□□/ILMD□-□□□□ y
QPG□DF□Bs□□/IMMD□-□□□□



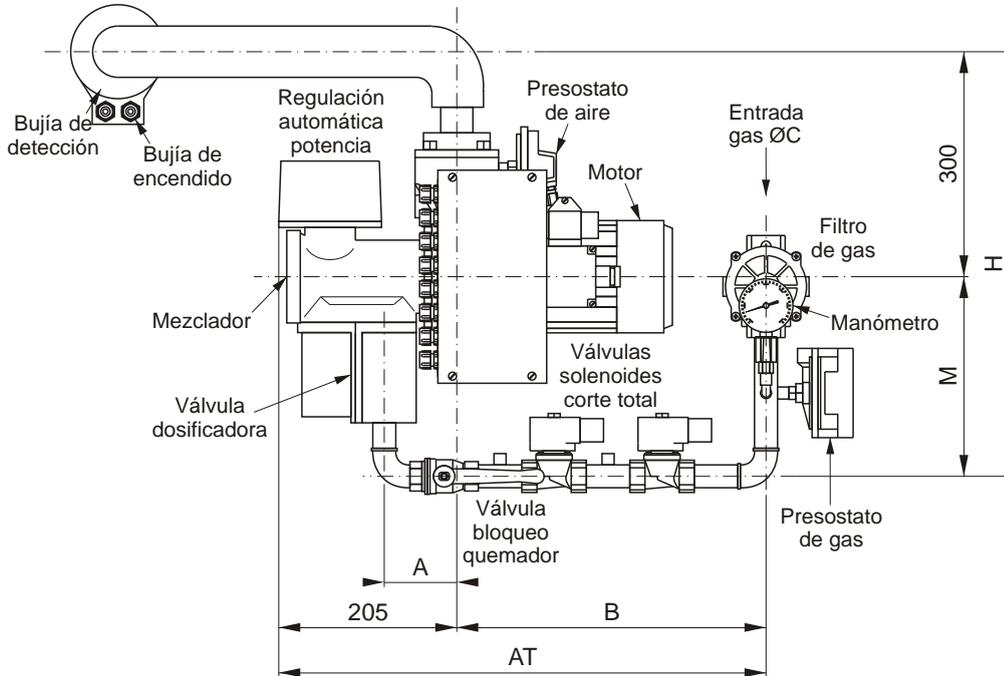
Dimensiones

Vista en planta modelos
QPG□DF□Bs□□/ILM0□-□□□□
QPG□DF□Bs□□/ILMD□-□□□□
QPG□DF□Bs□□/IMM0□-□□□□
y QPG□DF□Bs□□/IMMD□-□□□□

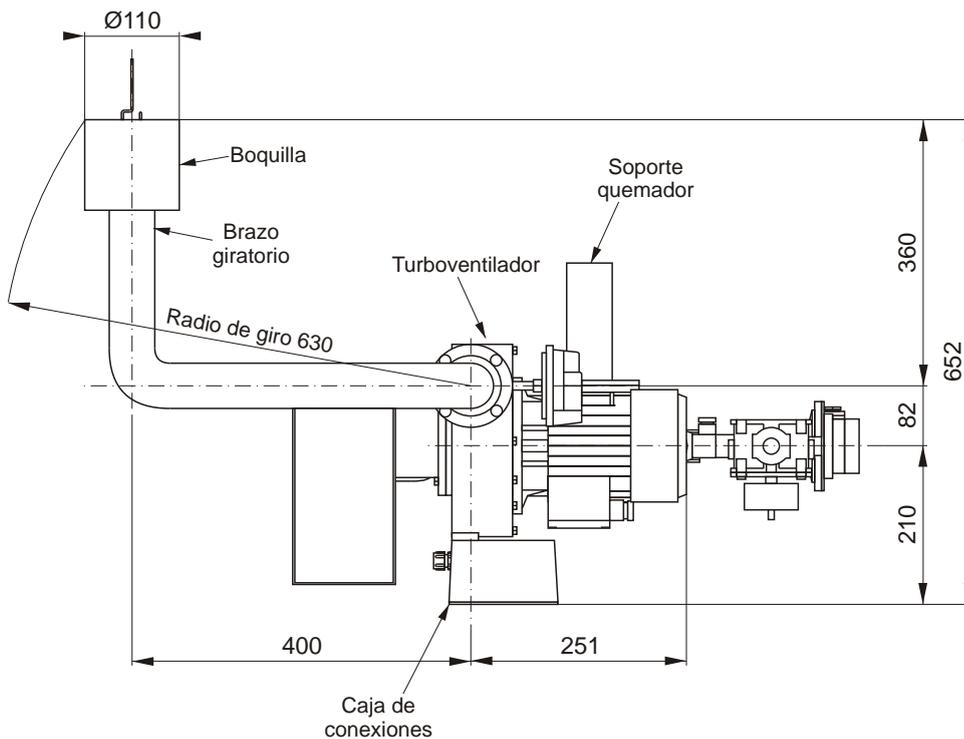


Dimensiones

Vista en elevación modelos
 QPG□DF□Bs□□/IMMP□-□□□□
 y QPG□DF□Bs□□/IMMR□-□□□□



Vista en planta modelos
 QPG□DF□Bs□□/IMMP□-□□□□
 y QPG□DF□Bs□□/IMMR□-□□□□



Dimensiones

Detalle de montaje general

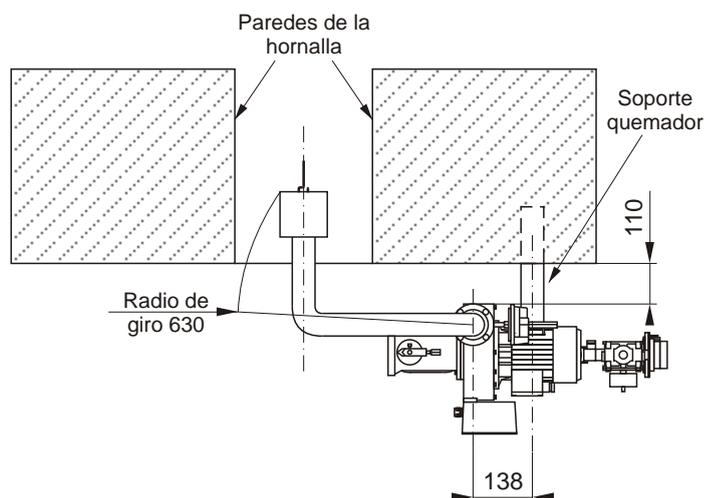


Tabla de modelos, potencias y medidas

Modelos	Potencias [Kcal./hora]		Dimensiones [mm.]					
	Baja Presión		ØC [BSP]	A	AT	B	H	M
	G.N.	G.L.P.						
QPG1 A F A Bs19 / ILM0 A -A A A A	150.000	150.000	19	89	544	356	444	144
QPG2 A F A Bs25 / ILM0 A -A A A A	300.000	300.000	25	89	620	432	452	152
QPG1 A F A Bs19 / ILM0 A -A A A A	150.000	150.000	19	80	553	365	532	232
QPG2 A F A Bs25 / ILM0 A -A A A A	300.000	300.000	25	80	629	441	540	240
QPG1 A F A Bs19 / IMMR A -A A A A	150.000	150.000	19	80	570	365	532	232
QPG2 A F A Bs25 / IMMR A -A A A A	300.000	300.000	25	80	646	441	540	240

Baja presión: 200 mm.c.a en gas natural ó 280 mm.c.a en gas envasado.

Código de pedido

SERIE		QPG		QPG	
MODELO		1		2	
		2			
POSICION DEL QUEMADOR		D	A LA DERECHA DE LA ENTRADA AL HORNO	D	
		I	A LA IZQUIERDA DE LA ENTRADA AL HORNO		
PILOTO		F	SIN PILOTO	F	
		P	PILOTO DE ALTA RETENCION		
TIPO DE GAS		E	ENVASADO (G.L.P.)	N	
		N	NATURAL (G.N.)		
PRESION DE TRABAJO		B	BAJA (200 mm.c.a. GAS NATURAL, 280 mm.c.a. GAS ENVASADO)	B	
ARMADO DE VALVULAS		s	STANDARD	s	
DIAMETRO DE CONEXION		19	19 mm. BSP	25	
		25	25 mm. BSP		
/					
SISTEMA DE SEGURIDAD		I	IONIZACION	I	
		R	INFRARROJO PULSANTE		
		U	ULTRAVIOLETA		
SISTEMA DE CORTE	VALVULA 1	M	VALVULA SOLENOIDE APERTURA STANDARD	L	
		L	VALVULA SOLENOIDE APERTURA LENTA		
		A	VALVULA SOLENOIDE APERTURA STANDARD CON M.V.C.		
	VALVULA 2	B	VALVULA SOLENOIDE APERTURA LENTA CON M.V.C.		
		0	NO POSEE		M
		M	VALVULA SOLENOIDE APERTURA STANDARD		
REGULACION DE POTENCIA		0	NO POSEE	0	
		R	ALTO Y BAJO FUEGO		
		P	MODULANTE		
		D	PROPORCIONANTE MANUAL		
DISPOSITIVO DE ENTRADA		F	FILTRO DE GAS	F	
		R	REGULADOR DE PRESION CON FILTRO DE GAS (VER NOTA)		
-					
INDICADOR DE PRESION		0	NO POSEE	1	
		1	1 MANOMETRO		
		2	2 MANOMETROS		
PRESOSTATO DE AIRE		D	DIFERENCIAL REGULABLE	F	
		F	FIJO		
		R	REGULABLE		
PRESOSTATO BAJA PRESION DE GAS		F	FIJO	F	
		R	REGULABLE		
PRESOSTATO ALTA PRESION DE GAS		0	NO POSEE	0	
		F	FIJO		
		R	REGULABLE		

NOTA: Al seleccionar como dispositivo de entrada "REGULADOR DE PRESION CON FILTRO DE GAS" las presiones de trabajo serán:
 BAJA (B): 250 mm.c.a. EN GAS NATURAL, 350 mm.c.a. EN GAS ENVASADO.
 MEDIA (M): 2000 mm.c.a. (AMBOS TIPOS DE GAS).
 OTRAS PRESIONES A PEDIDO.