

FORNI DI CURVATURA A TUNNEL **Tipo a gas o elettrico**



Questo tipo di forni curvatura è stato sviluppato da **MT Forni Industriali** sin dalla prima realizzazione, nel 1984.

La speciale esecuzione della camera interna del tunnel consente di raggiungere la temperatura di 750°C, necessaria alla curvatura del vetro, senza alcuna deformazione della struttura. Infatti la costruzione è in parte metallica ed in parte ceramica.

Tutte le sezioni del forno sono a circolazione d'aria forzata, per garantire una perfetta uniformità di temperatura ed una ottima curva di riscaldamento, curvatura, ricottura.

La sezione di entrata è completa di cappa e sistema di aspirazione per evacuare i solventi delle vernici, in caso di decorazione; in questo caso durante lo stesso passaggio in forno il vetro è curvato e decorato.

La distribuzione della temperatura nelle zone di riscaldamento è effettuata con un grande numero di bruciatori, per ottenere uniformità senza surriscaldamenti localizzati.

Si consiglia l'impiego di stampi in acciaio inossidabile, tipo Aisi 304; sono caratterizzati da una lunga durata, da una bassa inerzia termica, al contrario degli stampi ceramici.

Gli stampi sono caricati direttamente sul tappeto trasportatore, previa applicazione di un adeguato trattamento superficiale. La soluzione del tappeto è preferita al forno a rulli in caso di rottura del vetro o dello stampo, e a causa della manutenzione richiesta ai rulli.

Particolarmente utile è anche il carrello di ritorno stampi, per ridurre il numero totale di stampi necessari, che ritornano immediatamente, dopo essere stati scaricati, all'entrata del forno.

Infine sottolineiamo la flessibilità del forno, capace di curvare un'ampia gamma di prodotti: articoli da tavola, illuminazione, vetri per architettura e decorazione.