

Fase 2: inizio prova con n. 2 Tucker T400 il 18/04/2002

- 1) Misurazione pressione pompa gasolio 16 atm
- 2) Rilievo temperatura forno ed ambiente
Temperatura del forno 217° C
Temperatura ambiente 16,6° C
Temperatura aria ripresa 18° C
Forno a ciclo chiuso
Ugello Fiamma alta Ø 5.00-60° Kg/h 24,04 a 16 atm (dalla tab. portata ugelli per gasolio)
Ugello Fiamma bassa Ø 3.00-60° Kg/h 14,42 a 16 atm (dalla tab. portata ugelli per gasolio)
- 3) La produzione del forno consiste in portine per forni, lamiere stampate doppie (carico del forno vedi foto n. 9/10)

Fase 3: seconda verifica senza n. 2 Tucker T400 il 19/04/2002

- 1) Misurazione della pressione della pompa del gasolio 18 atm. La pressione è stata aumentata per far fronte alla produzione perché senza i Tucker la temperatura del forno è scesa. Con l'aumento di 2 atm della pressione del gasolio, la temperatura del forno è inferiore di 10° C (vedi schede allegate).
- 2) Rilievo temperatura forno ed ambiente
Temperatura del forno 210° C
Temperatura ambiente 16,6° C
Temperatura aria ripresa 16° C
Forno a ciclo chiuso
Ugello Fiamma alta Ø 5.00-60° Kg/h 25,49 a 18 atm (dalla tab. portata ugelli per gasolio)
Ugello Fiamma bassa Ø 3.00-60° Kg/h 15,30 a 18 atm (dalla tab. portata ugelli per gasolio)
- 3) La produzione del forno consiste in mono lamiere stampate, (carico del forno vedi foto n. 14/15)