

Ammoniakspalter

Neben der Standard-Prozessanlagenausstattung bieten wir selbstverständlich auch optionale Ausstattungsmodule an. Zum Beispiel Optionen für eine gezielte Aufrüstung oder Automatisierung der Prozesssteuerung. Darüber hinaus bieten wir auch Ausrüstung zur Erweiterung des Anwendungsbereichs einer thermischen Prozessanlage an.

In dem Falle, dass eine reduzierende Ofenatmosphäre benötigt wird und in Abhängigkeit der notwendigen chemischen Zusammensetzung des Gases, empfehlen wir unsere Ammoniakspalter-Serie ASP-20 bis ASP-120. Ein Ammoniakspalter wird alternativ auch als Formiergasgenerator oder Wasserstoffgenerator bezeichnet.

Kapazitäten von 20 Nm³/h (ASP-20) bis 120 Nm³/h (ASP-120) sind mit der typischen Gasanalyse entsprechend 75 Vol.% H₂ und 25 Vol.% N₂ möglich. Die Arbeitstemperatur der NH₃-Spalter beträgt in der Regel 900°C bis 980°C.

Unsere Ammoniakspalter können als Teil der kundenspezifischen Ausrüstung einer thermischen Prozessanlage oder separat erworben werden.

Spezifikationen

Technische Besonderheiten	
Heizung:	Elektrisch
Arbeitstemperatur:	900 °C - 980 °C

Anwendungsgebiete

Eine Vielzahl von thermischen Prozessen erfordert eine reduzierende Atmosphäre. Dissoziiertes Ammoniak, das von einem Ammoniakspalter erzeugt wird und typischerweise aus 75% H₂ und 25% N₂ besteht, ist eine exzellente Alternative. Es wird beispielsweise zum Löten und /oder Hellglühen von Teilen verwendet, die aus kohlenstoffreichen oder kohlenstoffarmen Stählen, Kupfer, Messing, Berylliumkupfer, Nickel, Nickellegierungen und Siliziumeisen bestehen. Weitere Anwendungen sind das Blankhärten von Werkzeug- und martensitischen Edelstählen sowie das Pulvermetall-Sintern.

Zusätzliche Module

+ Trockner	+ NH ₃ Restinhalt Prüfgerät
+ Taupunkt Messgerät	

Bildergalerie



Kontakt:

CREMER Thermoprozessanlagen GmbH

Auf dem Flabig
D-52355 Düren

Tel.: +49 – 2421 – 968 30 0
Fax.: +49 – 2421 – 6 37 35

info@cremer-ofenbau.de
www.cremer-ofenbau.de