

Equipo de inducción 100Kw - 80 KHz.

CX100-B



- CONTACTO:

(442) 295 – 2969
(442) 295 - 2970

- E-MAIL:

sales@luzars.com



Los equipos de inducción LUZARS cuentan con una robusta circuitería electrónica de potencia y una lógica de control sencilla y amigable al operador, esto permite que cualquier persona con mínimo de capacitación pueda operarlo y sintonizarlo de manera rápida y precisa

Los equipos de inducción LUZARS están diseñados para trabajar ininterrumpidamente al 100% de su capacidad. La robustez en su circuitería electrónica hace que los equipos soporten sin ningún problema cortos circuitos en la bobina de trabajo o alguna mala sintonización de la misma.



Fácil de sintonizar




Cambio rápido de bobina




Cable flexible



Modelos compactos

 (442) 295 2970

 www.luzars.com

 Conjunto Industrial San Antonio, Carr. Campo Militar No. 305 Int. K. Querétaro

Principales fortalezas de nuestros equipos:

- Tecnología L-L-C de estado sólido de transistores IGBT.
- Protección electrónica avanzada contra cortos circuitos en la bobina de trabajo.
- Fácil de sintonizar para ajustar la bobina de trabajo (no requiere herramienta).
- Ajuste manual de sintonía por medio de una perilla giratoria (no usa transformador multitap).
- De manera estándar, incluye un sistema de cambio rápido de bobinas de trabajo (no requiere herramientas).
- Diseño compacto y simplificado.
- Cable de extensión ligero y flexible para acercar la bobina de calentamiento al proceso.
- Mantenimiento preventivo casi nulo.
- Incluye temporizador para control automático del paro.
- Alto factor de potencia.

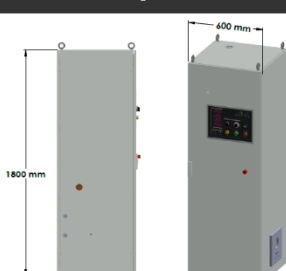
Nuestros equipos pueden ser operados y monitoreados por distintos medios, directamente con el panel de control, desde una estación de botones remota, con pedal o a través de interfaz para PLC.

Están diseñados para que el mantenimiento preventivo y correctivo sea muy sencillo ya que facilita la localización de fallas y el reemplazo de componentes.

La bobina de trabajo se puede acercar a la zona donde se requiere el calentamiento por medio de un cable de extensión flexible, este cable puede ser de hasta 6 mts de longitud.

El cambio de bobina de trabajo se realiza de manera practica y sencilla; solo basta con aflojar con la mano una perilla situada en el bus de salida.

DATOS TÉCNICOS

Datos Generales	--	BX100-B	Enfriamiento
Voltaje de alimentación (3 fases)	--	400 - 460VCA	Flujo de agua mínimo 80 lts/ min
Consumo (máximo)	--	200 Amperes	Presión diferencial mínima 30 Psi
Consumo de línea(mínimo)	--	120 KVA	Presión entrada máxima 100 Psi
Frecuencia de alimentación	--	50 - 60 Hz.	Temp agua de entrada 35°C Max
Temperatura ambiente	--	2° C a 38°C	Calidad de agua Baja en sales
Factor de potencia	--	0.93	
Características			Empaque
Potencia nominal		100 KW	Peso Neto 382Kg
Potencia máxima		110 KW al 110%	Peso Bruto 418 Kg
Rango de frecuencia		20 a 80 KHz.	Dimensiones 80cm Ancho
Ciclo de trabajo		Continuo al 100%	190cm Alto
Tiempo de habilitación		100 a 400 µseg.	60cm Prof
Control de interfase		Botonera, pedal, PLC, control analógico	Esquema
Arquitectura		L-LC	
Operación por tiempo		Temporizador: escala 0-100 seg	
Cable de extensión a bus de salida		2.2 (Standard) hasta 6 mts de longitud	