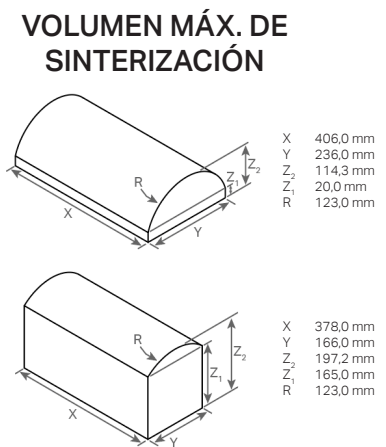
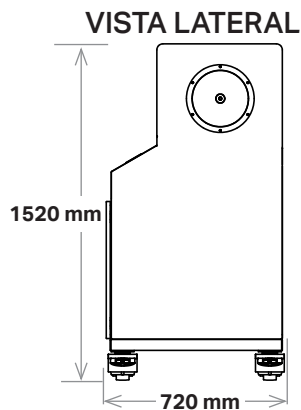
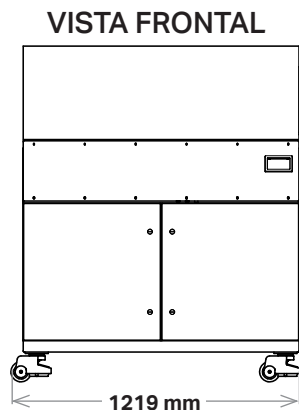


Sinter-2

Con una zona caliente activa de gran volumen (19 644 cm³), el Sinter-2 es la solución perfecta para la producción de tiradas medias y piezas de mayor tamaño. Cree piezas de metal de gran pureza mediante la tecnología de sinterizado que utiliza una retorta sin carbón. Este horno de alto rendimiento incorpora una tecnología de enfriamiento rápido, es compatible con cualquier metal de uso comercial y convierte las piezas lavadas en piezas de metal perfectamente compactadas en solo 30 horas.

Propiedades del horno	Materiales compatibles	Piezas impresas con la impresora Metal X que han pasado por el proceso de desaglutinación química
	Elemento de calentamiento	Kanthal
	Controlador	Ciclo automático preprogramado
	Tiempo de sinterización	30 horas,* 17 horas (tiradas cortas rápidas)**
	Temp. interna máxima	1300 °C / 2372 °F
	Capacidad de sinterización	Rectangular con arco superior, 248 mm DI x 406 mm L
	Volumen de trabajo de sinterización	12 135 cm ³
	Área de superficie de sinterización	1644 cm ² , bandejas cerámicas apilables
	Tamaño de la bandeja	Bandeja superior: 24,0 cm an. x 41,0 cm prof. Bandeja inferior: 17,0 cm an. x 41,0 cm prof.
	Tipos de gas	Argón, mezcla de argón / hidrógeno
	Retorta	Retorta refractaria de alta pureza (sin carbón)
	Módulo de RF	Banda de frecuencias 2,4 GHz, estándar Wi-Fi 802.11 b/g/n
Seguridad e instalación	Requisitos ambientales	Sistema de escape externo (100–150 CFM)
	Alimentación	200–240 V, trifásico (3 cables), 30 A 346–416 V, trifásico (4 cables), 30 A
Dimensiones físicas	Dimensiones externas	1370 x 810 x 1520 mm
	Peso	350 kg



* Puede variar en función del material, el entorno operativo, la masa del lote, la frecuencia eléctrica, etc. **Nota:** Todas las especificaciones son aproximadas y pueden cambiar sin previo aviso.

** Se pueden realizar tiradas rápidas de piezas de 17-4 PH con una masa «en marrón» (lavadas y secadas) de 250 gramos como máximo.