

Hochtemperatur-Stoßofen zur Synthese von Wolframkarbid aus Wolfram und Kohlenstoff bei einer Prozesstemperatur von 2500 °C

Kontakt:

Dr.-Ing. J. Gruber,
Auf dem Flabig 6
D-52355 Düren
Germany

E-Mail:
info@cremer-ofenbau.de

Website:
www.cremer-polyfour.de





Wir liefern maßgeschneiderte
Thermoprozessanlagen



Delivering tailor-made thermal
process equipment




50 Years
Designed,
developed and
made in Germany

Hauptsitz: Düren-Konzendorf



Industrieofenanlagen für:

Eisenpulver
Metallurgie

Metal
Injection
Moulding
(MIM)

Refraktärmetall-
pulver

Feder-
anlassöfen

HIP /
CIP



Industrial Furnaces for:

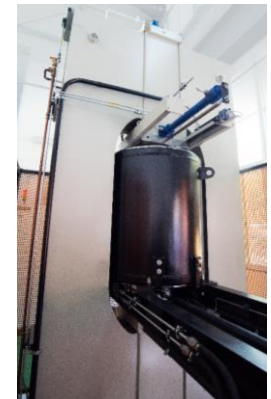
Iron powder
metallurgy

Metal
Injection
Moulding
(MIM)

Refractory
metal powder

Spring
annealing
furnaces

HIP /
CIP



Eckdaten

- Gründung
 - 1968 (CREMER Industrieofenbau)
- Firmen der „CREMER Gruppe“
 - CREMER Thermoprozessanlagen GmbH
 - CREMER Entwicklungs- und Vertriebs GmbH
 - CREMER HIP Innovations GmbH
- Internationale Vertretungen
 - Brasilien, PR China, USA/Canada, Italien, Japan, Russland, Süd-Korea, Taiwan, Türkei
- ~ 100 Mitarbeiter (KMU)

Basic information

- Founding
 - 1968 (CREMER Industrieofenbau)
- Companies of the „CREMER Gruppe“
 - CREMER Thermoprozessanlagen GmbH
 - CREMER Entwicklungs- und Vertriebs GmbH
 - CREMER HIP Innovations GmbH
- Internation representatives
 - Brazil, PR China, USA/Canada, Italy, Japan, Russia, South-Korea, Taiwan, Turkey
- ~ 100 employees (SME)

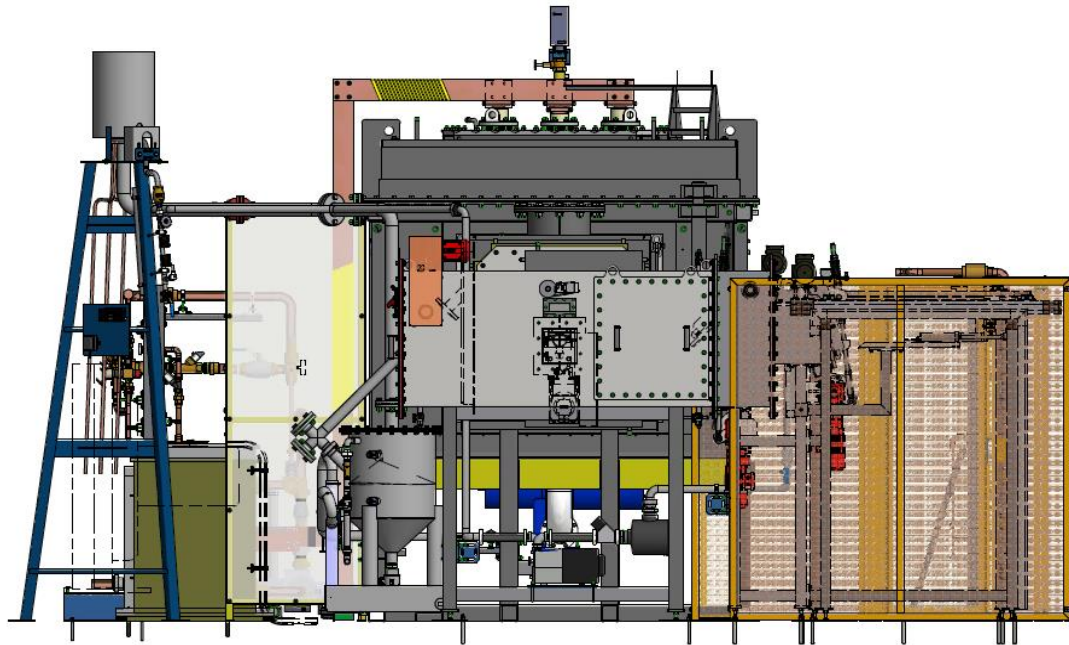


Titel



Titel

“The first 2500°C industrial furnace, for higher efficiency and up to 5 times higher strength materials”



Vorgängerprojekt:
Anlagenentwicklung
(ZIM Projekt gefördert von
dem BMWI)



Projektbeschreibung

- EU Förderung
 - SME instrument phase 2
 - Vom Konzept zur Umsetzung
 - 70% Finanzierung
 - Dauer 2 Jahre
- Arbeitspakete
 - Weitere Anlagenentwicklung
 - Demonstration und Testen
 - Kommerzialisierung und Vermarktung
- Vermarktungsaktivitäten



Project Description

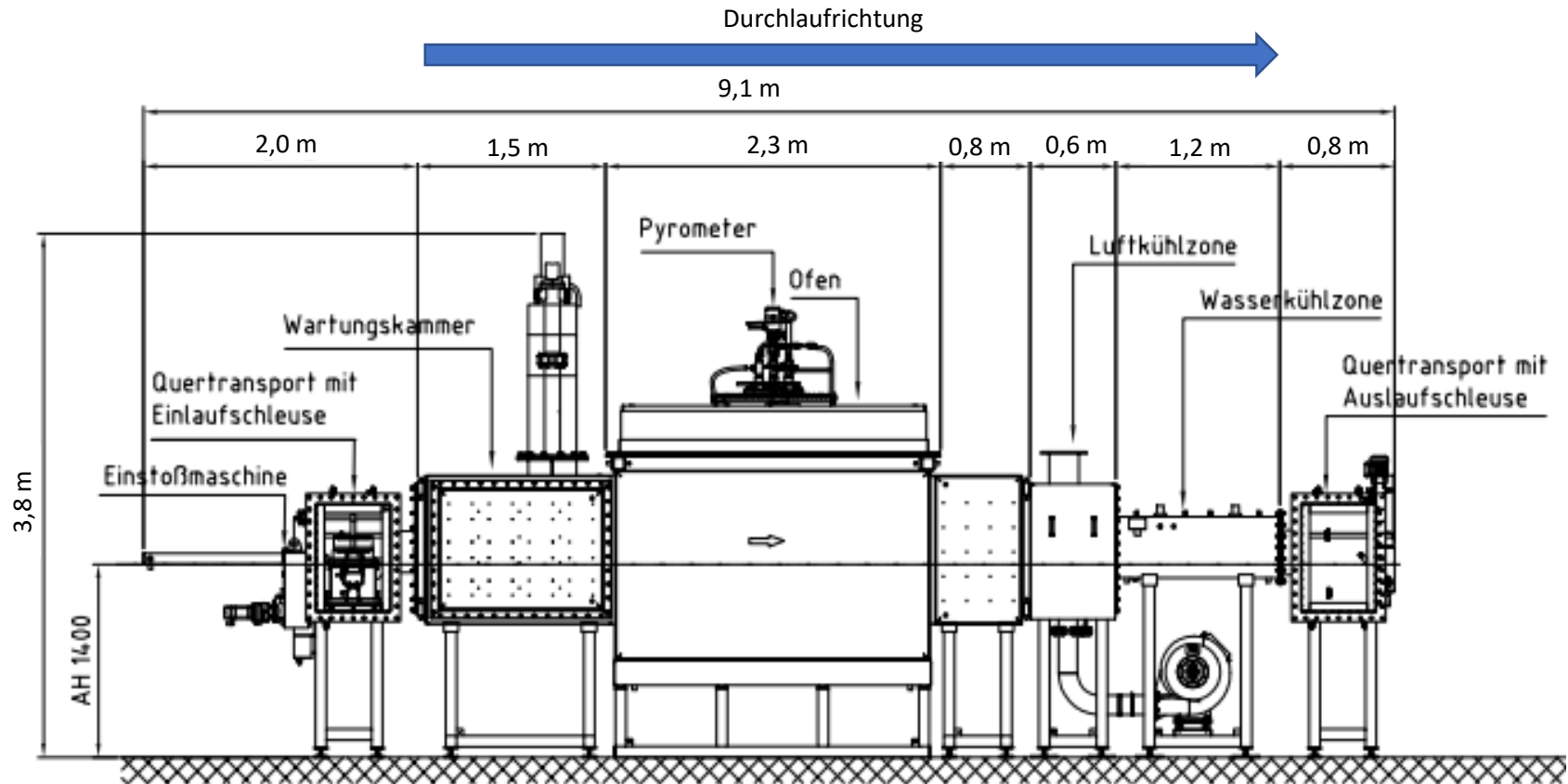
- EU Funding
 - SME instrument phase 2
 - From concept to market
 - 70% financing
 - Duration 2 years
- Work Packages
 - Further plant development
 - Demonstration and testing
 - Commercialisation and Dissemination
- Marketing activities



Hochtemperatur-Stoßofen CARBIDE 2500

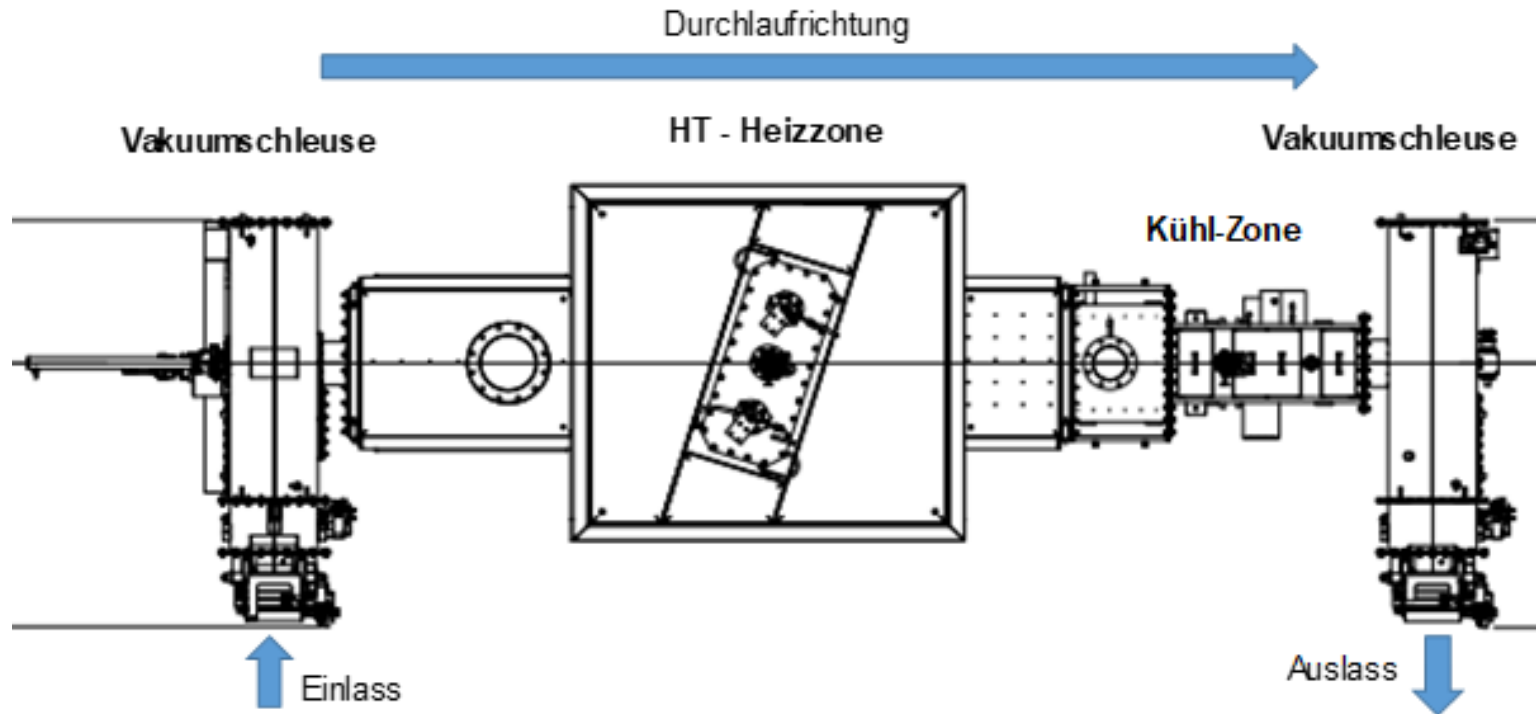


Thermoprozessanlagen GmbH



CARBIDE 2500: Baugruppen-Layout des 1-Zonenofen für 2500°C





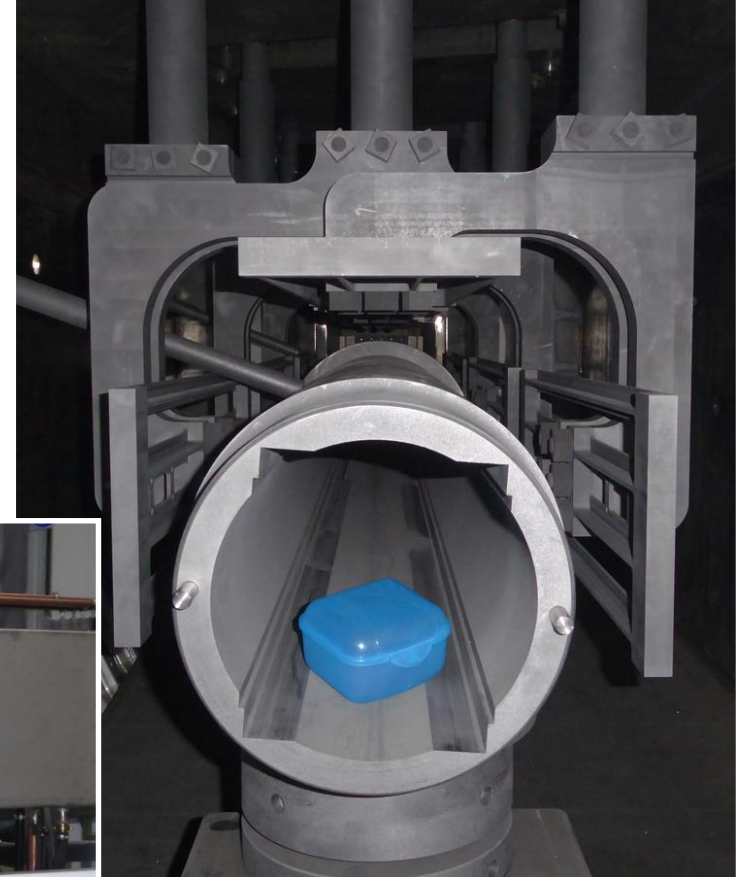
CARBIDE 2500: Aufsicht des 1-Zonenofen für 2500°C



Heizung®



*Standard
Boot*



Muffe

Die 1-Heizzonen Anlage ist bestens geeignet für:

- die Produktion von kleineren Mengen von Wolframkarbid
- Laborbetrieb zur Untersuchung der optimalen Prozessparameter während des Karburierens oder zur Untersuchung des Einflusses einer Variation der Prozessparameter.

Thermische Prozesse	Prozess-temperatur	Ofen-atmosphäre	Volumen der Chargenträger	Durchsatz
Karburieren (Wolframkarbid, Tantalcarbid)	1600 °C – 2500 °C	N ₂ , H ₂ , Ar	1 - 9 dm ³	24 - 240 kg/h

Für industrielle Anlagen wird die Anzahl der Heiz-Zonen und Länge der Kühl-Zone an die speziellen Anforderungen des Standorts und des jeweiligen Prozesses angepasst.

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit.

Kontakt:

CREMER Thermoprozessanlagen GmbH | Auf dem Flabig 6 | D - 52355 Düren-Konzendorf

Dr.-Ing. Jacqueline Gruber – Executive Assistant (EA)

Telefon: +49(0)2421/96830-73

Telefax: +49(0)2421/63735

Email: jacqueline.gruber@cremer-ofenbau.de <http://www.cremer-ofenbau.de>