TEKNİK FÖY

Ürün Teknik Föyü · Revizyon: Kasım 2026

ENDÜSTRİYEL FIRINLAR

U Tipi Fırınlar

U Tipi Fırınlar; U dönüşlü konveyör yerleşimiyle giriş ve çıkışı aynı tarafta toplar. Hem toz boya kürleme fırını (160–220 °C) hem de toz emaye pişirme fırını (780–860 °C) olarak projelendirilir — %30'a varan alan tasarrufuyla.

Sayfayı açın

strong3000.com/urunler/u-tipi-firinlar/



ÖNE ÇIKAN DEĞERLER

Konsept	Uygulama	Sıcaklık	Avantaj
U dönüşlü konveyör — tek taraftan giriş/çıkış	**Toz boya kürleme & emaye pişirme**	**Toz boya 160–220 °C · Emaye 780–860 °C**	**%30'a varan alan tasarrufu**

GENEL BAKIŞ

Aynı Tarafta Giriş ve Çıkış.

U tipi fırınlar, konveyör hattının U şeklinde bükülmesiyle giriş ve çıkış açıklıklarının fırının aynı tarafında yer aldığı kompakt bir yerleşim sunar. Bu, uzun düz bir tünele göre çok daha az zemin alanı gerektirir ve ısı kayıplarını azaltacak şekilde girişi/çıkışı bir arada tutar.

Kürleme sıcaklığı prosese göre ayarlanır — toz boya için tipik olarak ~160–200°C aralığı. İzolasyonlu gövde ve kontrollü sirkülasyon, kompakt hacimde homojen sıcaklık sağlar. Gaz veya elektrik ısıtmalı olarak sunulur.



TEMEL AVANTAJLAR

Kompakt Yerleşim.

Alan Tasarrufu

U şeklindeki yerleşim ile minimum zemin alanı kullanımı.

Aynı Taraf Giriş/Çıkış

Yükleme ve boşaltmayı tek noktada toplar.

Homojen Sıcaklık

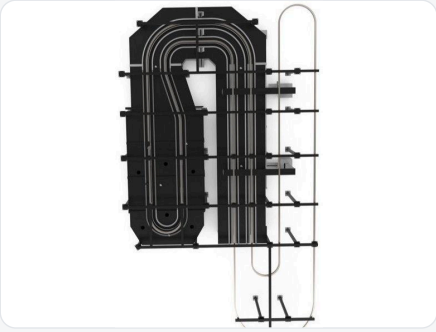
Kompakt hacimde kontrollü, düzgün ısı dağılımı.

Esnek Isı Kaynağı

Tesis altyapısına göre gaz veya elektrik ısıtma seçeneği.

GALERİ

Yakından Bakın.







TEKNİK ÖZELLİKLER

U Tipi Fırınlar — Teknik Özellikler.

Değerler tipik aralıklardır; nihai değerler proje bazında STRONG3000 mühendisliği ile netleştirilir.

Konsept	U dönüşlü konveyör — tek taraftan giriş/çıkış
Uygulama	Toz boya kürleme & emaye pişirme
Sıcaklık	Toz boya 160–220 °C · Emaye 780–860 °C
Avantaj	%30'a varan alan tasarrufu
Kontrol	PLC + dokunmatik ekran

SİSTEMİN BÜTÜNÜ

Toz Boya Hattında Sıra.

U tipi fırın, hattın kürleme adımıdır; konveyör fırının içinde U çizerek aynı taraftan geri çıkar.



ÖN İŞLEM

Endüstriyel Yıkama Sistemleri

Yağ, gres ve talaş çok kademeli püskürtmeli yıkamayla temizlenir; isteğe bağlı fosfat / nano-seramik kademesi eklenir.

İnceleyin →



KURUTMA

Kurutma Fırını

Ön işlemden çıkan ıslak parçalardaki su ve nem, kaplama öncesi uçurulur (tipik ~100–160 °C).

İnceleyin →



TOZ UYGULAMA

PVC Toz Boya Kabinleri

Toz, otomatik tabancalarla parçaya uygulanır; tutunmayan toz monosiklonla geri kazanılır.

İnceleyin →

4

Buradasınız

KÜRLEME

U Tipi Fırınlar

U dönüşlü konveyörle giriş ve çıkış aynı taraftadır; kürleme kompakt alanda yapılır.

NEDEN STRONG3000?

Mühendislik Farkı.

Ekipmanı satıp bırakmayız; tasarımdan devreye almaya ve sonrasına kadar hattınızın yanında kalırız.

Entegre Mühendislik

Makine, elektrik, otomasyon ve yazılım tek çatı altında — tedarik edilip birleştirilmez.

Kurum İçi Teknoloji

Smart AI ve OWL, kurum içinde geliştirilen özgün STRONG3000 teknolojileridir.

Kanıtlanmış Deneyim

25+ yıllık mühendislik, 40+ ülkede kurulum, devreye alma ve servis.

7/24 Destek

Telefon, uzaktan bağlantı ve WhatsApp üzerinden 7/24 canlı destek.

Teklif ve Teknik Danışmanlık

Parçanız, kapasiteniz ve süreciniz hakkında bilgi verin. Bir STRONG3000 mühendisi size özel bir öneriyle dönüş yapacaktır.

Üretim Merkezi	Ömerli Mah. Elektro 2000 Sanayi Sitesi B18 Blok, Tunaboyu Sk. No:1AZ, 34555 Arnavutköy / İstanbul, Türkiye
Telefon	+90 212 438 56 94 · +90 534 037 98 10
E-posta	info@strong3000.com
7/24 WhatsApp	+90 537 353 54 19
Web	strong3000.com/urunler/u-tipi-firinlar/

TEKLİF İÇİN HAZIRLAYIN

- Kaplanacak Ürün
- Maks. Parça Ölçüleri
- Gerekli Kapasite
- Renk Sayısı
- Günlük Renk Değişimi
- Kaplama Süreci
- Proje Zaman Çizelgesi

Değerler tipik aralıklardır; nihai değerler proje bazında STRONG3000 mühendisliği ile netleştirilir. Bu föy, sitedeki ürün sayfasının özetidir; güncel bilgi için QR kodu okutun.