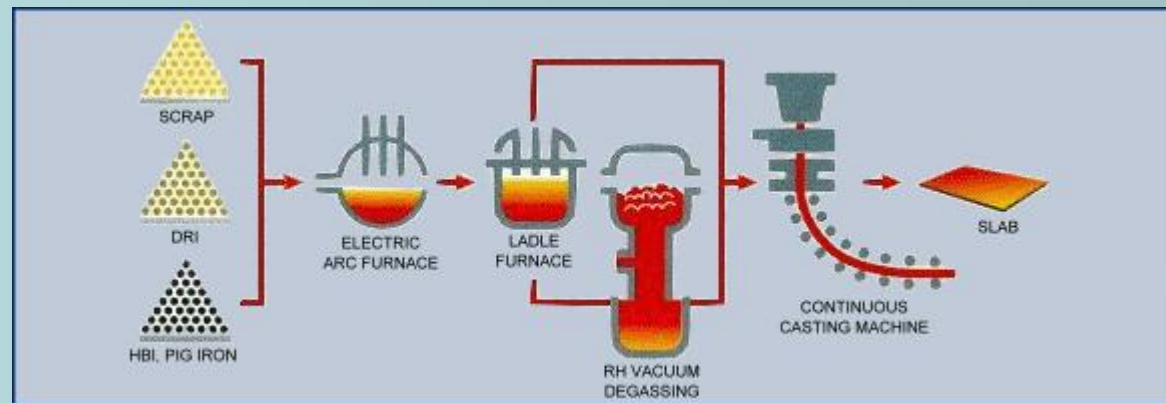
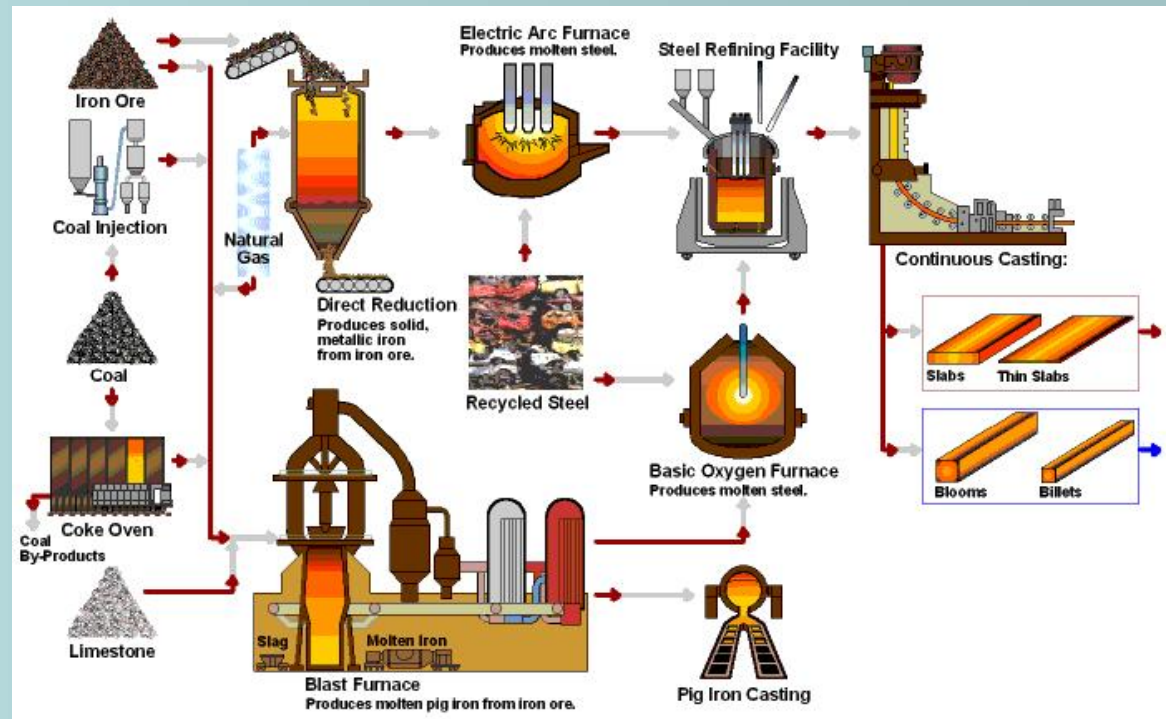


Koilara-labea (Ladle furnace)

Koilara-labearen helburu nagusia, urrutako altzairua tenperatura egokia duela, galdaketa jarraian edo metalurgia unitate sekundarioan sartu aurretik da.

Kontuan hartu behar da tenperatura jeitsi egingo dela altzairu urtua nahastean, desulfurazioan (sufrea kendu) edota aleazioak lortzeko beste metalak gehitzean.



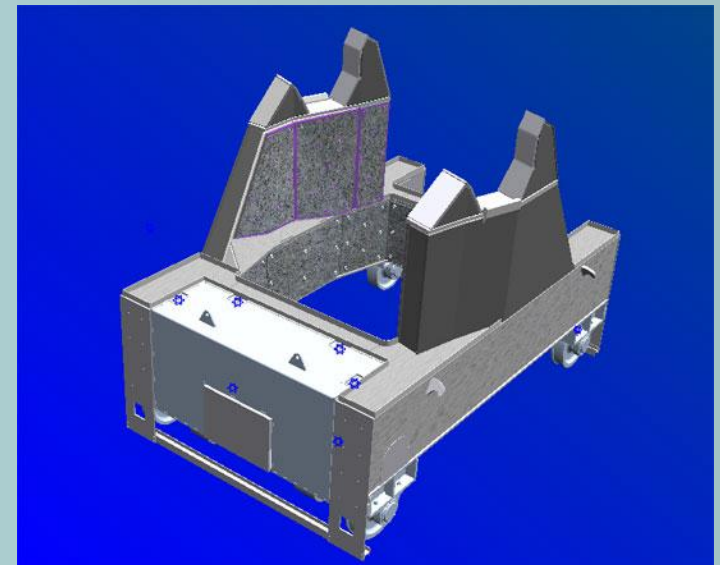
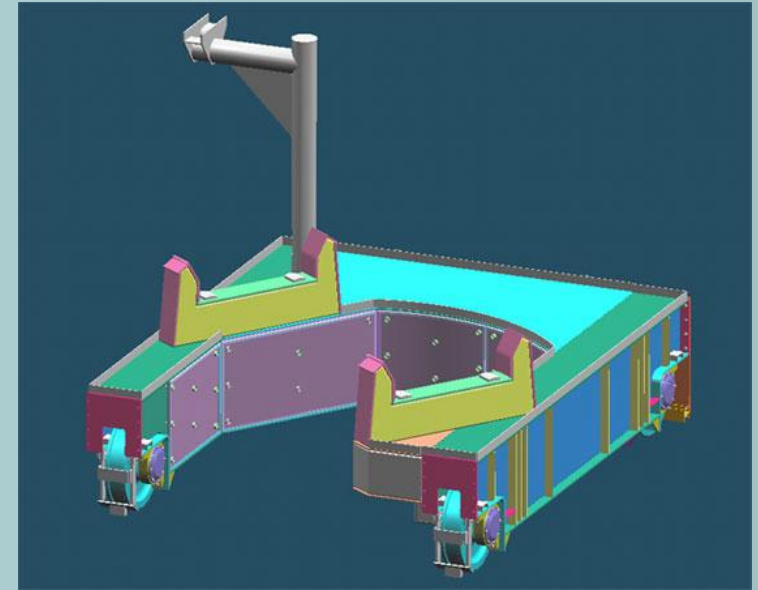
Koilara-labea

(Ladle furnace)

Prozesu sekundarioa: koilara

Altzairuz eta material erregogorrez eginiko ontzia, koilara altzairu urtua garraiatzeko erabiltzen da. Ondoren, metalurgia sekundarioa jarriko da martxan: berotze elektrikoa, berotze edo hozte kimikoa eta gasarekin nahastea.

Koilarak, garabiekin mugitzen dira.



Koilara-labea

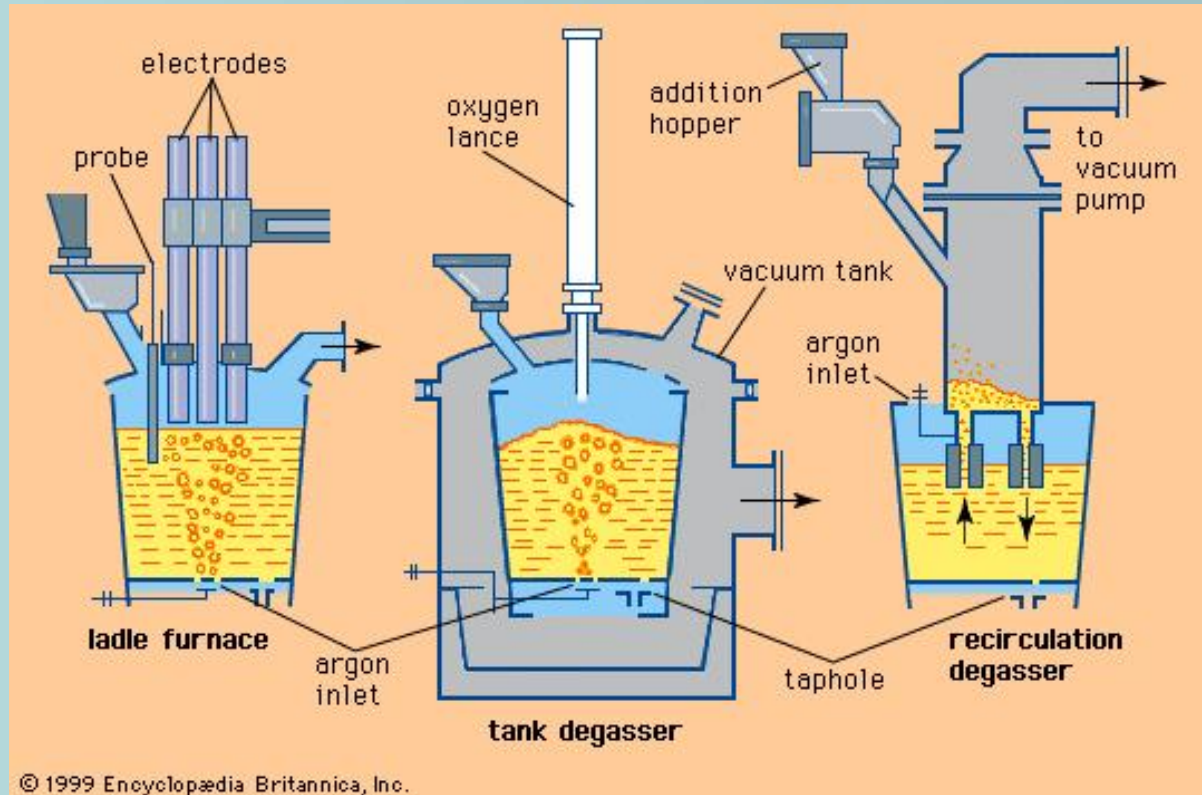
(Ladle furnace)

Prozesu sekundarioa: koilara-labea

Ontziaren beheko aldean, argon gas inerte sartzeko bidea dago. Gas inerte hau (argon) sartzean, oxigeno gasa diluituagoa dago eta metala oxidatzeko arriskuak ekiditu egiten da.

Labe hauetan erreakzio kimikoak gertatzea oso arrunta da; aurreko labeetan altzairua urtu eta lantu egiten da eta koilara-labe hauetan, konposizioaren azken ukitua egiten da.

Koilara-labe hauetan, besteak beste, elementu aleatzaileak gehitzen dira.



Koilara-labea

(Ladle furnace)

Prozesu sekundarioa: koilara-labea

Bertan gertatzen diren erreakzio desoxidatzaileak, exotermikoak dira eta tenperatura handitzen laguntzen dute.

Argon gasak, materiala uniformetzen laguntzen du.

Gaur egungo sistemekin lortzen da tenperatura kontrolatzea, labe hauetan materiala denbora luze egotea eta ondorengo galdaketa jarraituaren bidea erraztu egiten du.

