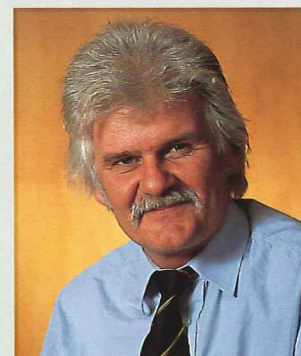


DuoZink AS

DuoZink AS har bygd et nytt varmforsinkingsanlegg på Borgeskogen i Vestfold hvor DEMAnor har levert alt utstyr innenfor materialhåndtering i forsinkingsprosessen.

Leveransen omfatter en helautomatisk traverskran i syrerom, traverskran i produksjonshall, rundbane med elektro kjettingtaljer over sinkgryte. I tillegg har vi levert 3 stk. kjedetransportører som transporterer stålet inn i syrerom, gjennom tørkesone og gjennom avkjølingssone/ nedplukkzone. Leveransen er basert på komponenter fra Demag, mens all mekanisk og elektrisk konstruksjon samt bygging av apparatskap er utført av DEMAnor. Flere norske underleverandører har vært involvert i forbindelse med levering av materiell og produksjon av stålkonstruksjonene. Salgs.ing. Harold Heimdal sier at hele leveransen har blitt meget bra. En ny stor leveranse på kraner, taljer og kjedetransportører til varmforsinkingsanlegg til Ørsta Stål er satt i ordre hos DEMAnor.



Salgsingeniør
Harold Heimdal

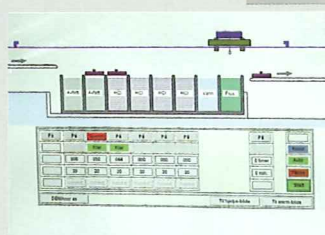
Kran i produksjonshall

I produksjonshallen til DuoZink benyttes en todager traverskran til å flytte tomme opphengsrammer fra kjedebanen i nedplukksonen til stativer for oppheng av nytt stål gods og videre til kjedetransportøren foran syrerommet.



Automatkran i syrerom

Hos DuoZink vil en helautomatisk PLS-styrt 2 x 3,2 tonns traverskran hente opphengsrammene med stålet som skal forsinkes fra kjedetransportøren foran syrerommet. Stålet må være kjemisk rent før forsinking og kranen sørger for at godset dyppes i avfettingsbad og syrebad i riktig antall minutter. Deretter dyppes det i et fluxbad for å forhindre at stålet korroderer etter syrebeising, og for at stålet skal reagere med sinken. Etter denne prosessen plasseres opphengsrammen med stålet på kjedetransportøren i tørkesonen.



Rundbane med kjettingtaljer hos DuoZink

Etter at stålet er tørket hentes opphengsrammene av ett av de to taljeparene som er opphengt i en rundbane i taket. De radiostyrte elektro kjettingtaljene frakter rammene med stålet inn i kammeret over sinkgryta og stålet dyppes i den flytende sinken med temperatur ca. 460° C.

Taljene plasserer så rammene med ferdig forsinket stål på kjedetransportøren i kjølesonen. Produktansvarlig Kari Lyngen sier at Demag's kjettingtaljer har opsjoner som gjør at produktet passer i de aller fleste miljøer og situasjoner. Ca. halvparten av våre kjettingtaljer er spesialtilpasset kundens ønsker.



Produktansvarlig
Kari Lyngen



Kjedetransportører

DEMANor har levert 3 stk. kjedetransportører med frekvensregulerte motorer til det nye varmfor sinkingsanlegget hos DuoZink.

En kjedetransportør frakter rammer med ferdig opphengt stålgods inn i syrerommet for videre håndtering med automatkranen.

En annen kjedetransportør er plassert i tørkesonen og frakter rammer med forbehandlet stål fra syrerom og frem til posisjon under rundbanen.

Den tredje kjedetransportøren frakter rammer med ferdig forsinket stål gjennom avkjølings- og nedplukksone.

