

DÉGAZEUR COMPACT ALCAN (DCA)

Brevets américains # 5593634, 5656236, 5527381

Questionnaire

(les renseignements sont traités confidentiellement)

NOM DE LA COMPAGNIE : _____
ADRESSE : _____
PERSONNE CONTACT : _____
N° TÉLÉPHONE : _____ N° TÉLÉCOPIEUR : _____
COURRIEL : _____
NOTRE RÉF. : _____ VOTRE RÉF. : _____
DATE: _____

A – ÉVALUATION MÉTALLURGIQUE

OBJECTIFS :

- 1 - Indiquer l'ordre de priorité parmi les bénéfiques suivants :
- a) Amélioration de l'efficacité du dégazage _____
 - b) Réduction de la concentration des alcalins _____
 - c) Amélioration de la propreté du métal _____
 - d) Réduction de la quantité d'écumes (valide principalement pour une unité scellée) _____
 - e) Élimination de l'utilisation de chlore _____
 - f) Réduction des coûts de maintenance _____
 - g) Élimination des accumulations de métal entre les coulées _____

B – PROCÉDÉ

- 2 - Niveau typique d'hydrogène avant dégazage : _____
- 3 - Quantité d'hydrogène escomptée à la sortie du dégazeur : _____
- 4 - Type d'analyseur d'hydrogène : _____

5 - Température dans le dalot pendant la coulée (conditions uniformes):

	Bec du four	Au dégazeur
a) typique :		
<i>minimum</i> :		
<i>maximum</i> :		
b) pendant la coulée (conditions uniformes):		

6 - Conditions de température de la salle de coulée pendant l'été (idéalement au puits de coulée) ; si ces conditions sont inconnues, indiquer les conditions extérieures :

PENDANT L'ÉTÉ CONDITIONS EXTÉRIEURES

a) température ambiante (°C) : MIN. _____ MAX. _____

b) humidité relative : MIN. _____ MAX. _____

c) humidité relative : MIN. _____ MAX. _____

7 - Débit du métal à traiter, en kg/min : TYPIQUE _____ MIN. _____ MAX. _____

8 - Métal en entrée :

CONCENTRATION DES ALCALINS (ppm ou %)			
	TYPIQUE	MAX	NIVEAU REQUIS À LA SORTIE
Na			
Ca			
Li			

CONCENTRATION DES INCLUSIONS			
TYPIQUE	MIN	MAX	TECHNOLOGIE UTILISÉE
			LIMCA <input type="checkbox"/> (K/kg Al)
			PoDFA <input type="checkbox"/> (mm ² /kg)

9 - Durée de coulée typique pour une coulée complète, en minutes : _____

10 - Nombre de coulées par jour : _____

11 - Fréquence des changements d'alliages (approx.) : _____

12 - Types d'alliages et % de production ; ex. :

Note: Pour chaque série d'alliage, veuillez spécifier le type (code AA)

<input type="checkbox"/> 1XXX	_____ %	AA Code _____	<input type="checkbox"/> 2XXX	_____ %	AA Code _____
<input type="checkbox"/> 3XXX	_____ %	AA Code _____	<input type="checkbox"/> 4XXX	_____ %	AA Code _____
<input type="checkbox"/> 5XXX	_____ %	AA Code _____	<input type="checkbox"/> 6XXX	_____ %	AA Code _____
<input type="checkbox"/> 7XXX	_____ %	AA Code _____	<input type="checkbox"/> 8XXX	_____ %	AA Code _____
<input type="checkbox"/> AXXX	_____ %	AA Code _____			

13 - Alliages critiques supérieurs à 2 % de magnésium : OUI NON

Note : Les alliages critiques supérieurs à 2 % de magnésium (qui requièrent un niveau de qualité élevé) doivent être filtrés avec un lit filtrant.

Je désire recevoir de l'information sur le Lit Filtrant Alcan (ABF) : OUI NON

14 - a) Produit final (ex. : lingots, billettes) : _____

b) Méthode de coulée (ex. : DC-Wagstaff, HDC-Hertwich) : _____

15 - Avez-vous l'intention d'utiliser du chlore ? OUI NON

16 - Disponibilité de :

a) Argon (Ar) : _____ litres/min Pression : _____ (psig or barg)

b) Chlore (Cl₂) : _____ litres/min Pression : _____ (psig or barg)

17 - Épurateur de gaz :

a) Disponible : OUI NON

b) Type d'équipement : _____

C – ÉQUIPEMENT

18 - Dégazeur de remplacement Nouvelle application de dégazage

19 - Distance entre le four de retenue et le dégazeur (longueur dalot) : _____

20 - Type de système de contrôle du niveau du métal dans le dalot :

LASER FLOTTAISON À ULTRASON ÉLECTRODES

Autre (spécifier) : _____

21 - Disponibilité de :

- a) – *Salle de chlore* : CONTENEUR 1 TONNE CYLINDRE 125 LBS
 – *Contrôle de température du système d'alimentation* : OUI NON
- b) *Épurateur de chlore* : OUI NON
- c) *Ligne d'alimentation de chlore – Avec câble chauffant* : OUI NON

22 - Schéma (dessin) de la disposition de la fonderie : CI-ATTACHÉ VOIR CI-DESSOUS

23 - Type de four : BASCULANT STATIONNAIRE

(VOIR FIGURE 1)

24 - Élévation (profil) du four et schéma du dalot : _____

(VOIR FIGURE 2)

25 - Dimension du dalot (goulotte) [un dessin serait requis] :

a) *profondeur intérieure* : _____

b) *largeur intérieure* : _____

(VOIR FIGURE 3)

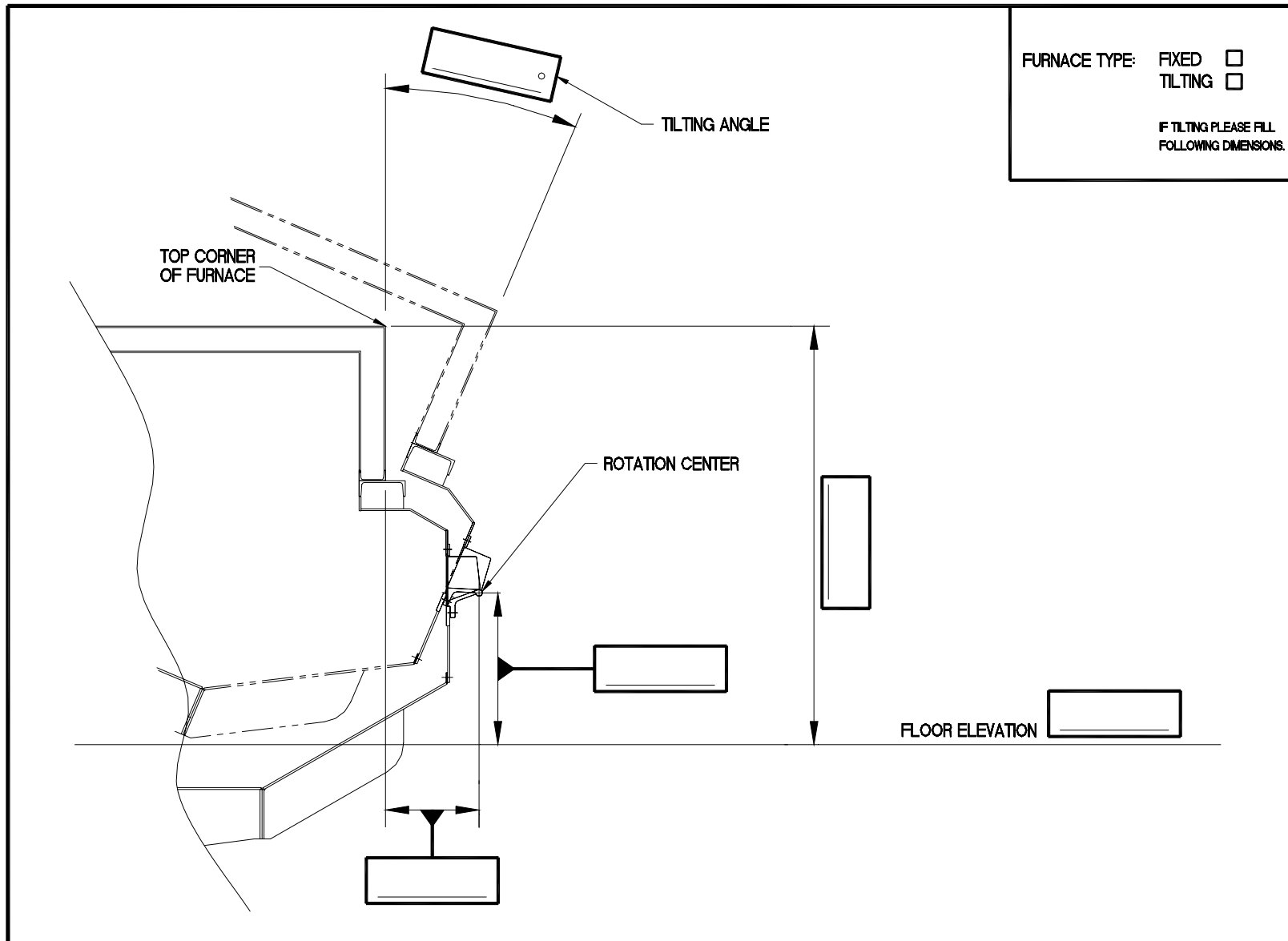


Figure 1

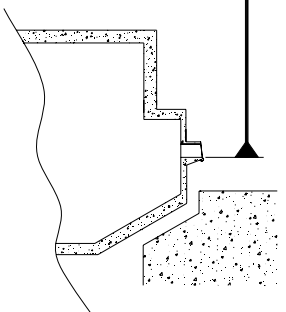

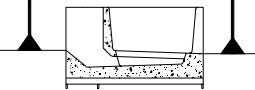
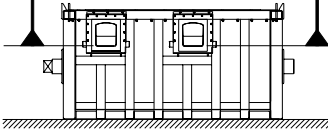
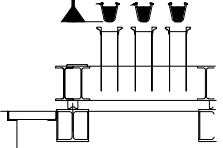
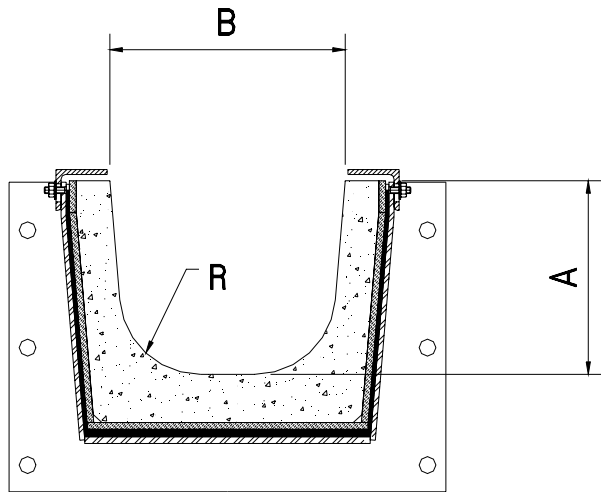
METAL LEVEL	MAX.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	MIN.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
BOTTOM OF TROUGH LEVEL	OUTLET	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>
	INLET		EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>	EL: <input type="text"/>
								
		FURNACE	DEGASSER	CFF	BED FILTER	CASTING TABLE		

Figure 2

EXAMPLE:



SKETCH:

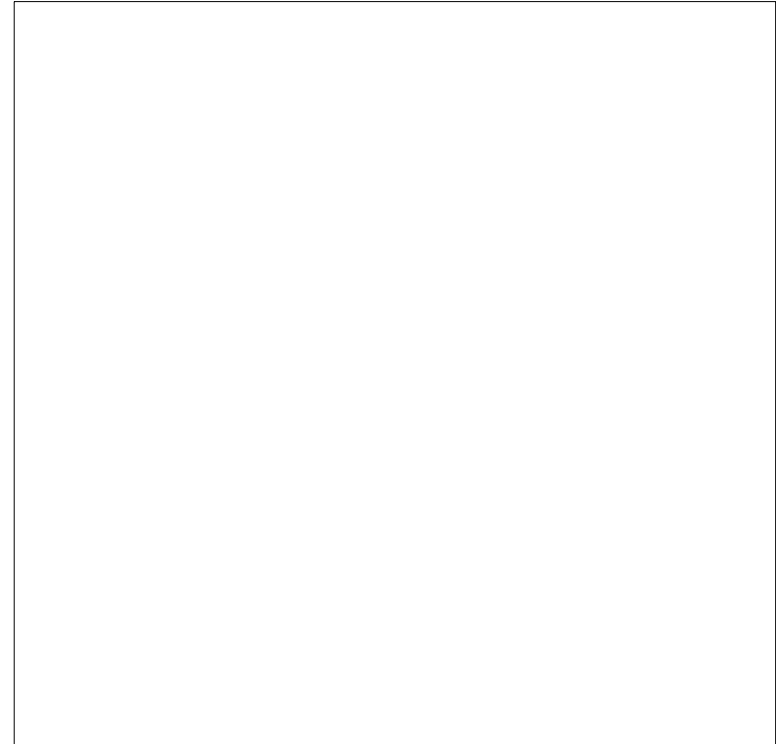


Figure 3