

## INJECTEUR ROTATIF DE FONDANT/GAZ (IRF / IRG)

### Questionnaire (Confidentiel)

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

Type d'unité :    IRF        IRG   

### A – ÉVALUATION MÉTALLURGIQUE :

#### OBJECTIFS :

1 - Indiquer l'ordre de priorité parmi les bénéfices suivants :

- a) Amélioration de la propreté du métal \_\_\_\_\_
- b) Réduction de la concentration des alcalins \_\_\_\_\_
- c) Réduction de la quantité d'écumes \_\_\_\_\_
- d) Réduction des émissions de chlore (ou sous-produit) dans la cheminée \_\_\_\_\_
- e) Réduction des émissions de chlore dans la fonderie \_\_\_\_\_
- f) Élimination des émissions de chlore (valide pour l'IRF seulement) \_\_\_\_\_
- g) Augmentation de la productivité du four \_\_\_\_\_
- h) Autres \_\_\_\_\_ (spécifier) : \_\_\_\_\_

### B – PROCÉDÉ :

2 - Méthode de fluxage actuelle :

- Aucune
- Utilisation d'un fondant solide

Lances à gaz statiques (spécifier le nombre) : \_\_\_\_\_

Utilisation de chlore : Débit \_\_\_\_\_ Durée \_\_\_\_\_

Utilisation d'azote : Débit \_\_\_\_\_ Durée \_\_\_\_\_

3 - 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 _____ |   |

4 - T° du métal obtenue ou requise après le traitement : \_\_\_\_\_

5 - Métal à l'entrée :

CONCENTRATION DES ALCALINS (ppm ou %)			
	TYPIQUE	MAX	NIVEAU REQUIS APRÈS LE TRAITEMENT
Na			
Ca			
Li			

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

6 - Dans le cas d'un IRG, ratio de chlore/azote : \_\_\_\_\_

7 - Sous-produit (plaques, billettes, etc.) : \_\_\_\_\_

## C – ÉQUIPEMENT :

8 - Type de four :  PIVOTANT  STATIONNAIRE

9 - Capacité du four (en tonnes) : \_\_\_\_\_

10 - Profondeur du métal :      TYPIQUE : \_\_\_\_\_      MAX : \_\_\_\_\_

11 - Compléter les dessins inclus aux pages suivantes (figures 1 et 2) pour refléter le concept de votre équipement et nous permettre de nous assurer de la faisabilité technique.

12 - Fournir un dessin de la disposition de la fonderie : \_\_\_\_\_

13 - Où et comment prévoyez-vous installer l'unité IRF/IRG ?

par la porte existante du four :      *Largeur* \_\_\_\_\_      *Hauteur* \_\_\_\_\_

un autre endroit qui reste à déterminer :      *Largeur* \_\_\_\_\_      *Hauteur* \_\_\_\_\_

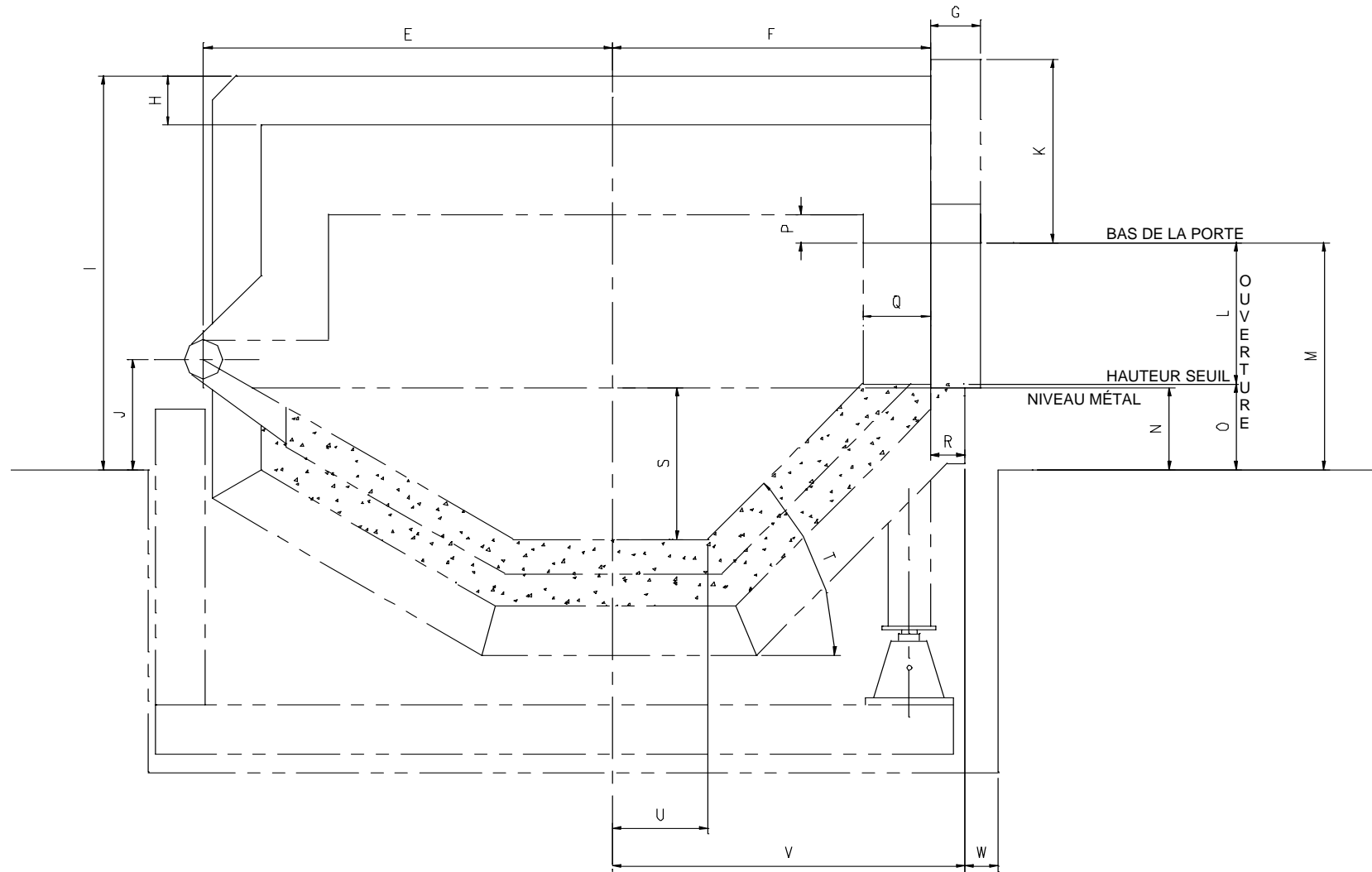
*NOTE: Il est recommandé de réduire l'exposition inutile à une chaleur excessive.*

14 - T° estimée dans l'espace compris dans un rayon d'un mètre lorsque la porte du four est ouverte : \_\_\_\_\_

15 - Disponibilité de :

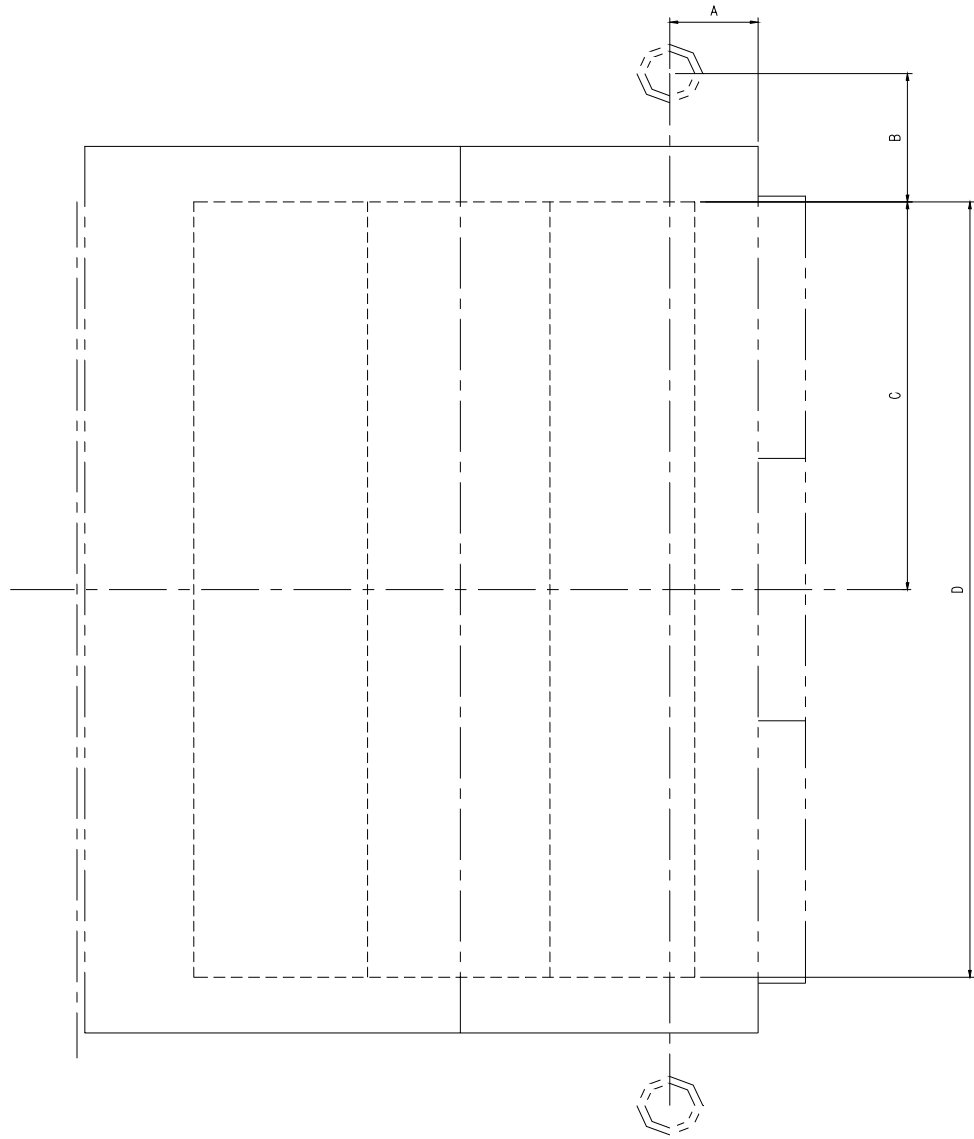
a) Azote (N<sub>2</sub>) : \_\_\_\_\_ litres/min      Pression : \_\_\_\_\_ psig ou borg

b) Chlore(Cl<sub>2</sub>) : \_\_\_\_\_ litres/min      Pression : \_\_\_\_\_ psig ou borg



**Figure 1**

A :  
 B :  
 C :  
 D :  
 E :  
 F :  
 G :  
 H :  
 I :  
 J :  
 K :  
 L :  
 M :  
 N :  
 O :  
 P :  
 Q :  
 R :  
 S :  
 T :  
 U :  
 V :  
 W :



**Figure 2**