

Telefon: +49 211 881-4449
Fax: +49 211 881-774449
Mobil: +49 151 40226502
E-Mail: thilo.sagermann@sms-group.com
Thilo Sagermann

PRESSE-INFORMATION

10. Oktober 2019, Düsseldorf

Exlabesa erweitert Gießereibetrieb in La Coruña

Hertwich liefert Aluminium Mehrkammer-Schmelzofen und Durchlaufhomogenisierung an Exlabesa

Das größte unabhängige Strangpresswerk der Europäischen Exlabesa Gruppe erweitert seine Aluminium Umschmelzkapazitäten im Werk Padron.

In enger Zusammenarbeit mit Hertwich Engineering, ein Unternehmen der SMS group, hat Exlabesa in der zweiten Hälfte des Jahres 2018 eine Hertwich Durchlaufhomogenisierungsanlage in seinem Werk in Padron, Spanien in Betrieb genommen. Im Anschluss an diese Investition hat Exlabesa nun einen Mehrkammerschmelzofen PR130 (inklusive Chargiereinrichtung) bestellt, der die Kapazität der Gießerei in Padron auf 60,000 Tonnen pro Jahr erhöhen wird.

Der neue Schmelzofen mit einer Kapazität von etwa 130 Tonnen täglich ist für ein relativ breites Schrottspektrum ausgelegt.

Verarbeitet werden Produktionsschrotte, saubere Profile bis zu einer Länge von sieben Metern, Sägespäne, saubere und lackierte Schrotte (zerkleinert oder in Stücken), Masseln sowie Marktschrotte. Für das Einschmelzen dieser losen, moderat verunreinigten Schrotte ist der Ofentyp „Ecomelt PR“ mit Vorwärmrampe, Schmelzkammer und Hauptkammer geeignet. Dieses Ofenkonzept wurde vor beinahe

20 Jahren entwickelt und hat sich seitdem in zahlreichen Gießereien bewährt.

Die einzuschmelzenden Schrotte werden mithilfe einer automatischen Chargiereinrichtung auf eine Rampe in der Vorwärmkammer chargiert. Die Umgebung wird während des Chargiervorganges von der Ofenatmosphäre abgeschirmt.

In der Vorwärm-/Schmelzkammer wird das Material auf etwa 500 Grad Celsius erwärmt, wobei anhaftende organische Verunreinigungen abgeschwelt werden. Das Design dieser Kammer wurde auf Basis umfangreicher Betriebserfahrungen so gestaltet, dass der Wärmeübergang optimiert und die Vorwärmzeit verringert werden konnte. Für einen Ofen mit 130 Tonnen Schmelzleistung täglich gibt Hertwich zwei Chargierzyklen je Stunde (mit jeweils drei Tonnen Schrott) an.

Das erwärmte und abgeschwelte Material wird von der Rampe in das Schmelzbad geschoben. Eine elektromagnetische Pumpe sorgt für den Schmelzetransport zwischen den beiden Ofenkammern und zugleich auch dafür, dass die zum Schmelzen benötigte Energie in der Schmelzkammer zur Verfügung steht. Der Metallspiegel in der Schmelzkammer und die Schmelzrate lassen sich über diese Pumpe regulieren. Während des Schmelzvorgangs bleibt der Schrott stets komplett eingetaucht um Oxidationsverluste zu vermeiden.

Das Temperaturniveau in der Hauptkammer, aus der die Schmelze für den Gießprozess entnommen wird, liegt bei etwa 1.000 Grad Celsius. Das ist ausreichend um die bei der Vorwärmung entstandenen Schwelgase vollständig zu verbrennen. Das Beheizungssystem nutzt den Energieinhalt der Abgase für das Vorheizen der Verbrennungsluft. Auf diese Weise lassen sich beim Einschmelzen

moderat verunreinigter Schrotte Energie-Verbrauchswerte von 450 bis 500 kWh/Tonne erreichen.

Die Montage des neuen Schmelzofens wird den laufenden Gießereibetrieb nicht beeinträchtigen. Die Inbetriebnahme ist für Mitte 2020 geplant. Wenn diese Investition abgeschlossen ist, verfügt Exlabesa über Schmelz-, Homogenisier- und Strangpressausrüstung, die dem modernsten Stand der Technik entsprechen.

Exlabesa ist ein weltweit tätiges Unternehmen, das den kompletten Aluminiumproduktionsprozess einschließlich Strangpressen, Beschichten, Eloxieren, Bearbeiten, Biegen und Recyceln für eine Vielzahl unterschiedlicher Branchen und Anwendungsgebiete abdeckt. Mit insgesamt 22 Strangpresslinien (Presskräfte von 13 MN bis 65 MN) an sieben weltweit ansässigen Standorten in USA, England, Spanien, Deutschland (Weseralu GmbH & Co), Polen und Marokko ist Exlabesa in der Lage 176.000 Tonnen Profile pro Jahr zu produzieren.

(66 Zeilen à max. 65 Zeichen)



Mehrkammerschmelzofen mit Vorwärmrampe (Ecomelt PR) von Hertwich. (Beispielbild).

SMS group ist eine Gruppe von international tätigen Unternehmen des Anlagen- und Maschinenbaus für die Stahl- und NE-Metallindustrie. Rund 14.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erwirtschaften weltweit einen Umsatz von über 2,8 Mrd. EUR. Alleineigentümer der Holding SMS GmbH ist die Familie Weiss Stiftung.