



### **Scame forni industriali S.p.A.**

Azienda certificata EN ISO 9001-2008 Kiwa KI-049792

Via E. Fermi, 27 Z.I. Ramera

31010 MARENO DI PIAVE (TV)

Tel: +39 0438 308880 Fax: +39 0438 308944

P. IVA IT01934140268

http: [www.scameforni.com](http://www.scameforni.com) Email: [info@scameforni.com](mailto:info@scameforni.com)

PEC: [scame@legalmail.it](mailto:scame@legalmail.it)



## **INOX LINE**

Oggi i campi di applicazione dei nostri impianti si sviluppano in molti altri settori dell'impiantistica, ma la peculiarità principale della Scame forni industriali S.p.A. è quella di adattare la tecnologia della saldobrasatura e della solubilizzazione in funzione della applicazione.

Nel campo della saldobrasatura di componenti in acciaio inossidabile abbiamo una presenza massiccia di impianti per la saldobrasatura di tubazioni e coolers per automotive dove abbiamo innovato la tecnologia di costruzione del forno e ridotto drasticamente i costi di realizzazione della saldatura studiando e sviluppando gli impianti sia per la brasatura con lega di apporto costituita da rame in anelli o pasta sia con leghe di nickel con fosforo o con boro con presenza nei maggiori gruppi mondiali fornendo oltre 150 linee di produzione negli ultimi anni.

Altro sviluppo notevole che abbiamo dato a questo tipo di impianti è la possibilità di lavorare con il 100% di idrogeno in zona calda in completa sicurezza per l'ambiente circostante con possibilità di controllare il dew point in continuo e con la messa a regime in tempi ridottissimi rispetto al tradizionale in virtù della continua ricerca che abbiamo fatto in questo settore.

La nostra azienda è ben strutturata con sistemi informatici all'avanguardia, con magazzino automatico a codice a barra, con reparto di ricerca e sviluppo e con una buona rintracciabilità specialmente come gestione della ricambistica.

L'ufficio commerciale è diviso in Italia ed Export con una rete di segnalatori e rappresentanti sparsi in tutto il mondo; è presente su Internet sia con il sito ufficiale che con molti siti nelle varie parti del mondo in lingua del paese.

Per la saldobrasatura e la solubilizzazione di componenti in acciaio inossidabile con atmosfera controllata di azoto-idrogeno e/o idrogeno puro costruiamo vari modelli di impianti che possiamo riassumere in:

- Forni continui in esecuzione piana aventi passaggio minimo di 70 x 30mm fino a passaggio massimo di 700 x 100mm con velocità di lavoro fino a 800mm e produzione oraria fino a 500 kg;
- Forni continui in esecuzione "a gobba d'asino" aventi passaggio minimo di 200 x 150mm fino a passaggio massimo di 750 x 350mm con velocità di lavoro fino a 800mm e produzione oraria fino a 600 kg;

La scelta del forno dipende dalla produzione oraria che si vuole ottenere e dal rapporto peso-volume dei pezzi da trattare.

