COMIND INDUSTRIES

Chile



# Calefactor Cartucho
# Ø5/16 * 3 1/2" 350w

ZERO EMISSION

comind.cl

# Descripción / Description







**ES:** Los calefactores de cartucho COMIND Industries son utilizados en aplicaciones que sean de difícil acceso siendo este su principal beneficio.

Permiten ser utilizados en moldes que necesiten ajustarse a una cavidad y logren alcanzar altas temperaturas gracias a los diversos diámetros en los que son fabricados.

Utilizados principalmente de en la industria del plástico, donde se requiera sellar bolsas, aplicaciones de aceite hidráulico, aceite de motor, cajas de engranajes, laboratorios y equipos de alimentos.

**Características**

- Acero inoxidable.
- Económicos.
- Excelente transferencia de calor.
- Fácil mantención.
- Resistencia a la oxidación y corrosión.

**EN:** COMIND Industries cartridge heaters are used in applications that are difficult to access, which is their main benefit.

They can be used in molds that need to fit into a cavity and are able to reach high temperatures thanks to the various diameters in which they are manufactured.

They are mainly used in the plastics industry where bag sealing is required, as well as in hydraulic oil applications, motor oil, gearboxes, laboratories, and food equipment.

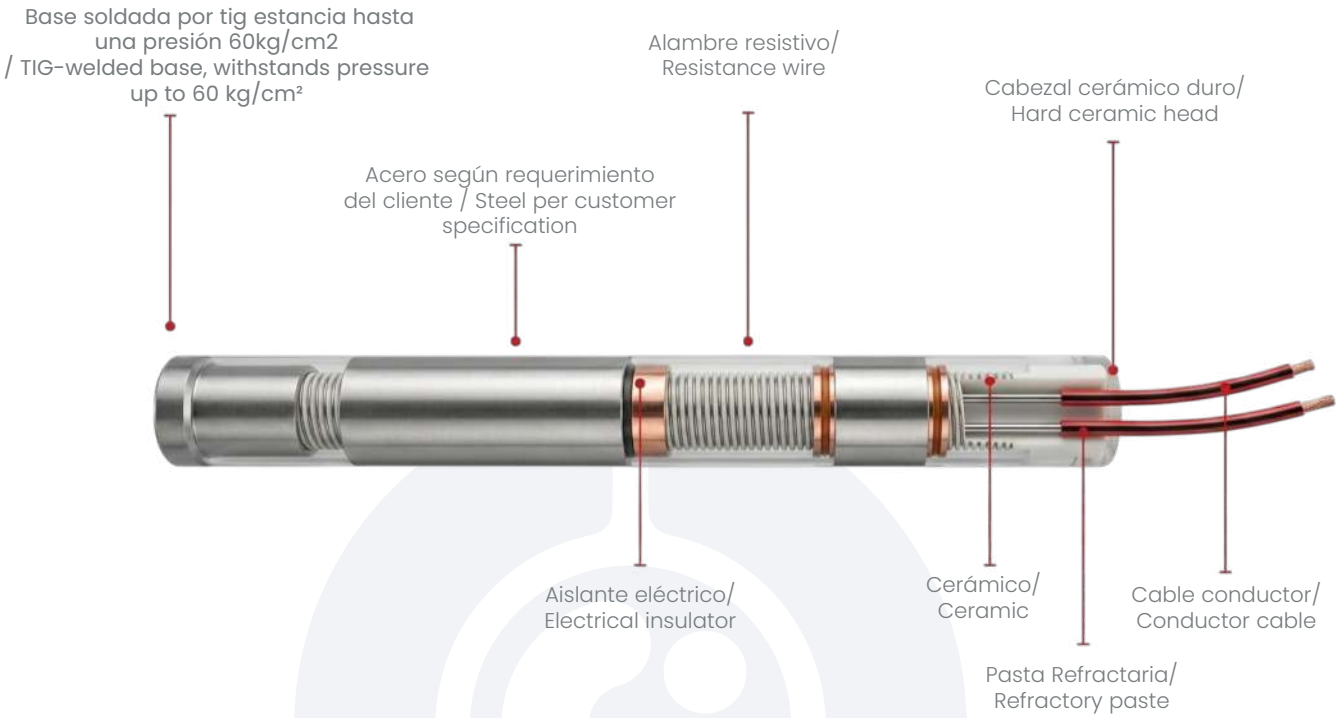
**Features**

- Stainless steel.
- Cost-effective (o Economical).
- Excellent heat transfer.
- Easy maintenance.
- Resistance to oxidation and corrosion.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / TECHNICAL SPECIFICATIONS

| PARÁMETRO/ PARAMETER | ESPECIFICACIONES/ SPECIFICATION |
|---|---|
| **Tensión / Voltage** | 230V |
| **Potencia / Power** | 350W |
| **Medida / Measurement** | Ø5/16 * 3 1/2” |
| **Código de venta/ Sales code** | PLI01410007 |

# Planimetría / Planimetry



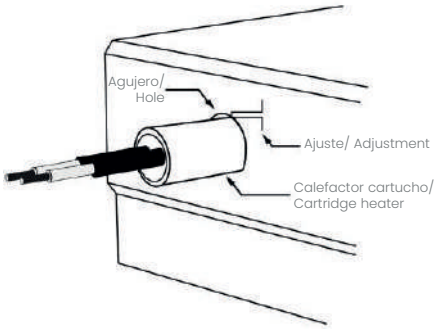

## Ajuste del Cartucho/ Cartridge adjustment

**ES:** Para asegurar el correcto funcionamiento del calefactor de cartucho es necesario realizar levantamiento de las medidas del orificio en donde será insertado.

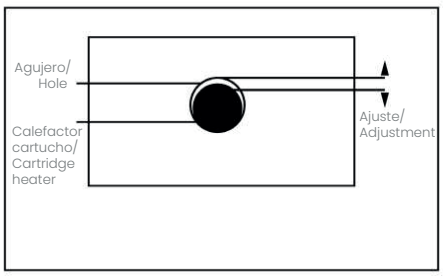
- El ajuste es la diferencia entre el diámetro mínimo del calefactor y el diámetro máximo del orificio.
- COMIND recomienda dejar una holgura de 0,2 décimas entre el orificio y el calefactor.

**EN:** To ensure the proper operation of the cartridge heater, it is necessary to measure the dimensions of the hole where it will be inserted.

- The fit is the difference between the minimum diameter of the heater and the maximum diameter of the hole.
- COMIND recommends leaving a clearance of 0.2 tenths of a millimeter (0.2 mm) between the hole and the heater.




Ajuste en el agujero: Agujero máximo I.D. menos el calefactor mínimo O.D / Fit in the hole: Maximum hole I.D. minus minimum heater O.D.




Un ajuste perfecto es más importante para aplicaciones de alta densidad de watt. / A tight fit is more important for high watt density applications.

COMIND INDUSTRIES

## Sucursales en Chile


VENTAS Y CORPORATIVO
info@comindindustries.com

FABRICA Y RETIROS
info@comindindustries.com

COMIND SUR
info@comindsur.cl

COMIND NORTE
info@comindnorte.cl


Chile

Innovando
por un mundo +
VERDE

## Conoce nuestra Familia de Productos


**Protección derechos de autor / Copyright Protection:**
Documento propiedad de Comind industries. Prohibida su modificación o reproducción sin autorización.
This document is the property of Comind Industries. Modification or reproduction without authorization is strictly prohibited.


**Garantía de temperaturas / Temperature Disclaimer:**
Las temperaturas indicadas corresponden al equipo indicado y no garantizan la temperatura del producto.
El desempeño térmico depende de la aplicación, condiciones de operación y correcta selección del sistema, le recomendamos contactar a nuestros asesores técnicos para validar la utilización de los equipos en su proceso.

The indicated temperatures correspond to the specified equipment and do not guarantee the temperature of the end product.
Thermal performance depends on the application, operating conditions, and correct system selection. We recommend contacting our technical advisors to validate the use of the equipment in your process.