



# LANZA TÉRMICA TREFIMET **HYPERLANCE** FICHA TÉCNICA

**CONTACTO:** contacto@trefimet.cl  
(+562) 2811 336

Las industrias #1431,  
Padre Hurtado, Santiago, Chile.

[WWW.TREFIMET.COM](http://WWW.TREFIMET.COM)


**TREFIMET**  
 INGENIERÍA EN LANZAS TÉRMICAS  
**LANZA TÉRMICA  
TREFIMET  
HYPERLANCE**

Trefimet Hyperlance es una lanza térmica de alto rendimiento, pero muy liviana que puede perforar o cortar por fusión cualquier material, especialmente aquellos que necesitan alta energía térmica para ser fundidos. Ha sido diseñada para aquellos procesos metalúrgicos con baja tolerancia a la contaminación por hierro y bajo suministro de oxígeno; Por ejemplo: Silicio.

### CARACTERÍSTICA & BENEFICIOS

Hyperlance de Trefimet está compuesta de acero y aluminio, estos se configuran de manera que el balance entre hierro, oxígeno y aluminio libere todo el potencial de energía térmica que tiene la lanza. La energía que libera la reacción de hierro con el oxígeno, que es anterior a la del aluminio, aumenta la temperatura del aluminio hasta su punto de ignición, generando una gran cantidad de energía térmica propia de la combustión del Aluminio. La característica más relevante de esta lanza es que puede aumentar la energía térmica útil en al menos un 25% por unidad de masa (energía útil/Kg) por encima de cualquier otra lanza térmica, convirtiéndose en la lanza con mejor performance de las lanzas térmicas Trefimet. Sus beneficios operacionales son:

**Eficiencia en la Generación de Energía:** A pesar de su baja masa unitaria (Kg/m) crea un alto flujo de energía térmica en la dirección correcta, permitiéndole cortar o perforar por fusión lo que se requiera, pero sin quemar innecesariamente la lanza. En consecuencia, la contaminación por hierro en el material fundido no debería exceder los límites máximos permitidos.

**Rigidez:** Gracias al adecuado momento de inercia de la Hyperlance de Trefimet, su flexión es baja, permitiendo al operador atacar los puntos que requiere romper o limpiar sin desviación y, en consecuencia, abrir el pasaje a la altura correcta y con el ángulo requerido. Además, el pasaje tendrá superficies más suaves que impiden que el material se atasque debido a la sedimentación y decantación que, como resultado, bloquean el drenaje.

diámetro y generación de energía, de manera que, el operador no necesita hacer sobreesfuerzos para operarla.

**Baja insuflación de Oxígeno sin reaccionar:** Una excesiva insuflación de oxígeno podría causar, dependiendo del proceso, un aumento en la presión interna del proceso, enfriamiento del material fundido, menor tasa de drenaje, explosiones en la abertura de pasajes, etc.

**Relación Energía / Área:** La relación Energía / Área de Hyperlance de Trefimet, permite hacer una perforación de tamaño correcto para verter el material fundido eficientemente desde el horno hasta la cuchara, disminuyendo considerablemente los atascos durante el drenaje.

### ESPECIFICACIONES

Herramienta de acero de bajo carbono SAE 1010/1020, con insertos de acero y aluminio.

Control de calidad: por corrientes débiles Eddy Current.  
Libre de aceites, combustibles y aluminio.

despacho en paquetes de 50 unidades, con protección plástica en ambos extremos.

Sistema de acoplamiento Trefimet FCT, que permite un consumo completo de la lanza (opcional).

Producto patentado:  
\* EPO 3093426  
\* Patente Pendiente EPO 14876909.4



MEDIDA NOMINAL	LONG. (m)	DIÁM.EXT. ø (mm)	PESO (Kg/m)	SUMINISTRO DE OXÍGENO RECOMENDADO		FLUJO ÓPTIMO DE OXIGENO
				PRESIÓN DE REFERENCIA (bar)*	Q(Nm3/h)**	Q(Nm3/h)***
<b>LISA (SIN COPA Y SIN HILO)</b>						
3/4"	5,7	26,7	1,58 ± 5	3 - 7	64 - 82	70

\*La presión de referencia es el rango de presión donde se pueden alcanzar los caudales de oxígeno de trabajo de nuestras lanzas térmicas. La presión de uso dependerá de las instalaciones del cliente.

\*\*Rango de trabajo de flujo de oxígeno recomendado.

\*\*\* Flujo de oxígeno óptimo para este modelo de lanza.