

## USO RELATIVO DI ATMOSFERE PROTETTIVE

Secondo i dati statistici americani l'utilizzo industriale dei forni relativo alle principali atmosfere, stimato sulla base del numero di generatori forniti da tutti i costruttori, è il seguente:

25%	Atmosfere di Esogas
25%	Atmosfere di Endogas
30%	Base di azoto preparata o Atmosfere Monogas
12%,	Atmosfere di Ammoniaca Dissociata
8%	Altre Atmosfere

Rispetto ai forni convenzionali, il requisito principale che deve essere soddisfatto per coloro che operano con le atmosfere controllate o utilizzano gas protettivi, è che Tutte le parti di carico e operative del forno devono resistere alle varie reazioni chimiche dei gas componenti l'atmosfera, elemento di sicurezza che impedisce la dispersione di polveri e fibre di Amianto durante il processo di trattamento.

Anche nel caso di forni non riscaldati elettricamente, le camere di riscaldamento e di lavoro devono essere separate l'una dall'altra. L'impianto termico è comunque realizzato a tenuta di gas in ogni sua parte, ad es. quelli per le termocoppie e ciò evita ogni elemento di fuga e diluizione. Le porte del forno e le aperture di accesso per il carico e lo scarico, devono limitare la fuoriuscita di gas inerte e pertanto devono essere di piccole dimensioni e

dotate di doppia porta o serratura a gas e barriera antifiamma. Il volume di gas protettivo richiesto dipende dai seguenti fattori: tipo e dimensione del forno, tipo di accesso per carico e scarico, spostamento, quantità e dimensione della carica e processo impiegato.