



Индукционные катушки для предварительного нагрева сварного шва перед нанесением покрытий.

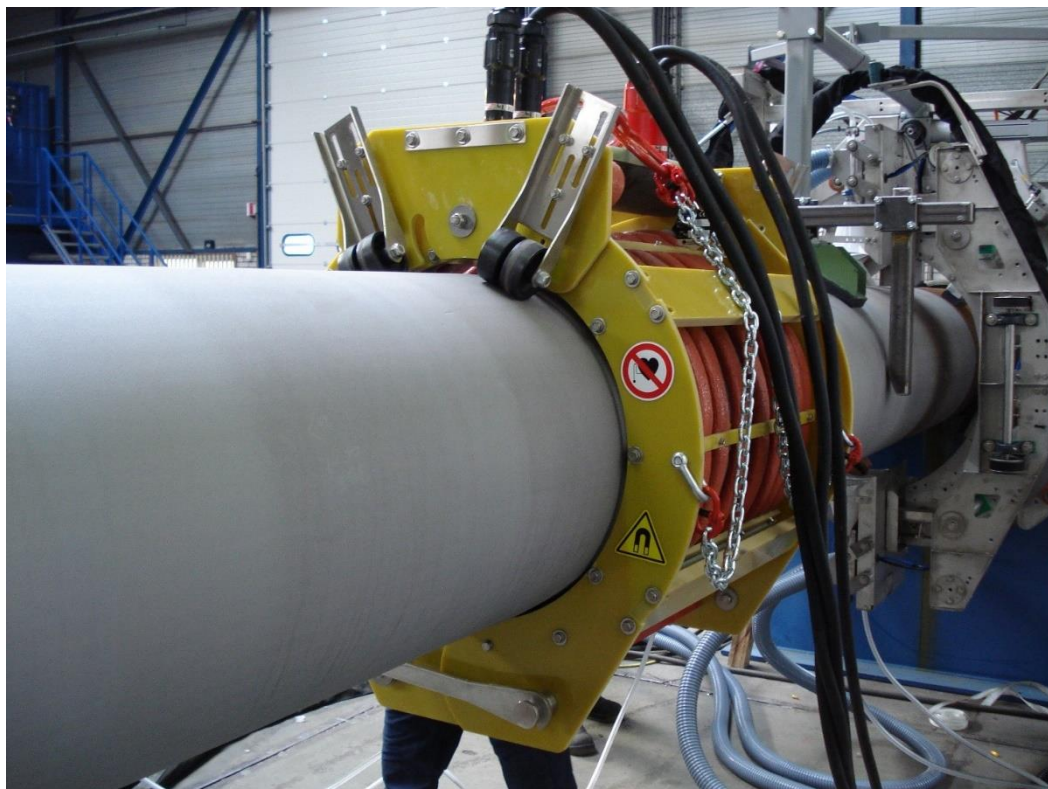
Индукционная катушка предназначена для предварительного нагрева сварного шва перед нанесением покрытий, а также для подготовки поверхности стальной трубы к двум основным процессам защиты от коррозии: установки термоусадочных муфт (HSS) из полиэтилена или полипропилена и нанесению покрытий на основе эпоксидных смол (FBE).

Согласно техническим данным, индукционная катушка применяется для обеспечения равномерного и однородного нагрева всей поверхности трубы, что обеспечивает нанесение безупречного антикоррозионного покрытия.

Конструкция катушки из стекловолокна гарантирует надежность, необходимую для всего оборудования, используемого в полевых условиях, а также полную электрическую изоляцию для безопасности рабочих в условиях сварочного процесса. Остальные части – размыкающий и замыкающий механизм, рычаги, вал, болты и все остальные металлические элементы изготовлены из нержавеющей стали. Электрические проводники защищены термоусадочными муфтами, а все компоненты, находящиеся под напряжением, надежно изолированы.

Стандартная система размыкающего и замыкающего механизма является ручной и доступна в двух конфигурациях: стандартная с ручным или ножным управлением (по запросу).

Индукционные катушки разрабатываются на основе термодинамического моделирования, которое одновременно показывает температуру при нагреве на участке соединения и постепенное рассеивание тепла после остановки процесса нагрева.

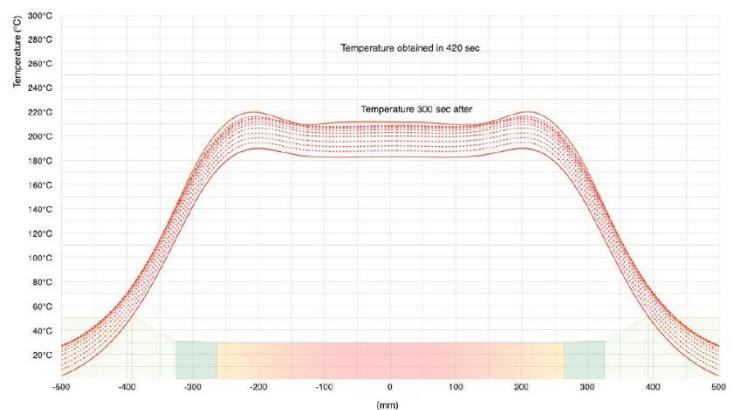
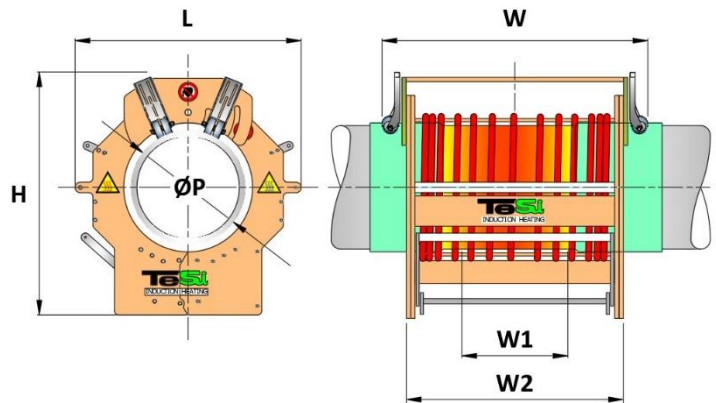




Общие характеристики	
Входная мощность	120 - 150 кВт (Индукционные преобразователи TESI)
МАКС. ВЫХОДНАЯ МОЩНОСТЬ	120 – 150 кВт
Частота	480 Гц
Рабочий цикл	S3 - 50% (см. рабочий цикл преобразователя)
Применение	HSS - FBE - PWHT
Рабочая температура	-40°C ÷ +60°C

Материалы	
Корпус	Стекловолокно G40
Механическая часть	AISI
Витки и контакты	Медь
Защитное	Муфта из стекловолокна
Крепежный элемент	Powerlock – Gifas - Leviton
Система охлаждения	Холодный воздух (вода для особого применения)

Р	L	W	W1	W2	H	Вес
4"	870	860	450	670	745	145
6"	870	860	450	670	800	148
8"	870	860	450	670	850	150
10"	870	860	450	670	900	175
12"	870	860	450	670	955	180
16"	900	860	450	670	1040	185
18"	950	860	450	670	1090	190
20"	1000	860	450	670	1140	200
24"	1100	860	450	670	1240	210
28"	1200	860	450	670	1340	225
30"	1255	860	450	670	1395	230
32"	1305	860	450	670	1445	250
36"	1410	860	450	670	1545	300
40"	1510	860	450	670	1650	315
42"	1	860	450	670	1700	320
48"	1715	860	450	670	1850	350
50"	1765	860	450	670	1900	365
52"	1815	860	450	670	1950	380
56"	1920	860	450	670	2050	390





Индукционная катушка предварительного нагрева для термоусадочных муфт из полиэтилена (PE) или полипропилена (PP)



Индукционная катушка предварительного нагрева для расплавленной эпоксидной смолы (FBE)



Индукционные катушки для проекта по морским объектам для J-образной укладки труб.



Индукционные катушки для проекта по морским объектам для S-образной укладки труб.