

Индукционные катушки для предварительно нагрева сварного шва перед сваркой.

Индукционные катушки предназначены для предварительного нагрева сварных соединений. Данные катушки применяются для нагрева перед сваркой каждой стороны трубы для обеспечения целостности сварного соединения.

Индукционные катушки предназначены для поддержания тепла на свариваемых участках на протяжении довольно короткого времени нагрева, обеспечивая идеально чистую и сухую поверхность сварного шва.

Обычные системы, такие как открытое пламя или электрические нагреватели, не могут гарантировать ни одного из этих условий.

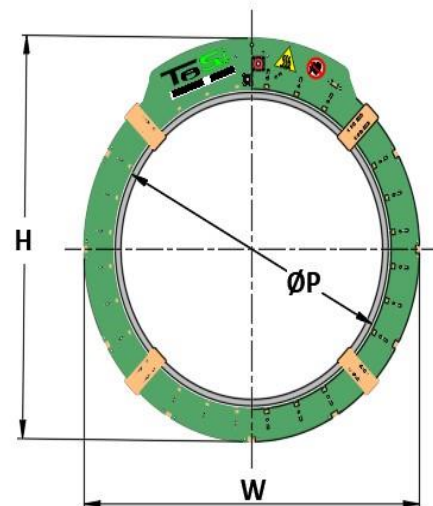
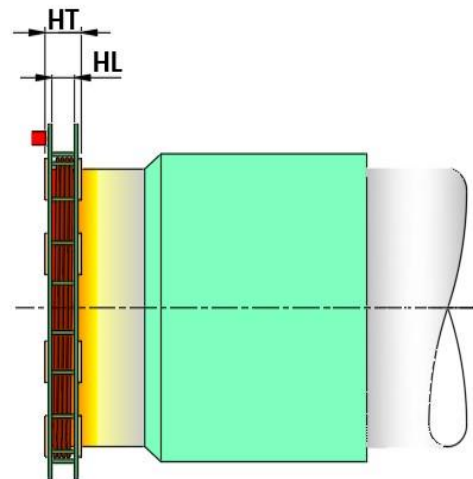




Общие характеристики	
Входная мощность	120 - 150 кВт (Индукционные преобразователи TESI)
МАКС. ВЫХОДНАЯ МОЩНОСТЬ	120 – 150 кВт
Частота	480 Гц
Рабочий цикл	S3 - 50% (см. рабочий цикл преобразователя)
Применение	Предварительный нагрев сварных соединений
Рабочая температура	-40°C ÷ +60°C

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

Р	HL	HT	H	W	Вес
4"	100	130	410	350	23
6"	100	130	460	400	25
8"	100	130	510	450	25
10"	100	130	560	505	27
12"	100	130	610	555	30
16"	100	130	710	655	31
18"	100	130	760	710	40
20"	100	130	810	760	40
24"	100	130	910	860	43
28"	100	130	1010	960	45
30"	100	130	1060	1010	45
32"	100	130	1120	1070	48
36"	100	130	1220	1170	50
40"	100	130	1320	1270	60
42"	100	130	1370	1320	63
48"	100	130	1520	1470	65
50"	100	130	1570	1520	68
52"	100	130	1620	1570	68
56"	100	130	1720	1670	



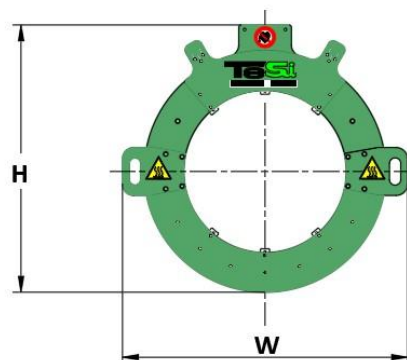
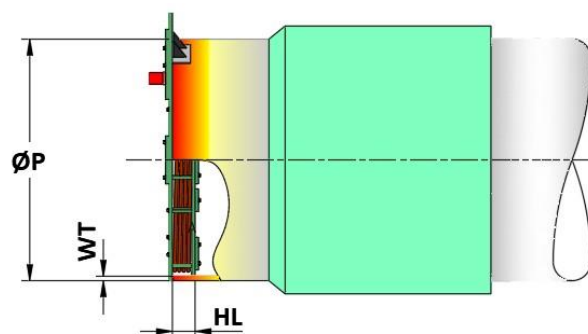
Размеры являются условными и могут быть изменены.

Индукционные катушки внешнего типа.



P	WT	HL	H	W	Вес
20"	*	100	610	630	40
24"	*	100	710	730	43
28"	*	100	810	830	45
30"	*	100	870	890	45
32"	*	100	920	940	48
36"	*	100	1020	1040	50
40"	*	100	1120	1140	60
42"	*	100	1200	1220	63
48"	*	100	1320	1340	65
50"	*	100	1370	1390	68
52"	*	100	1420	1440	68
56"	*	100	1520	1540	

- Толщина стенки трубы (WT) определяется заказчиком.
- Размеры являются условными и могут быть изменены.



Индукционные катушки внутреннего типа.

Глубокий нагрев



Поверхностный нагрев



Медленное остывание



Быстрое остывание

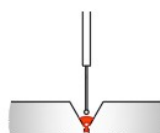
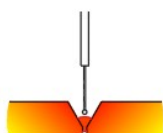


Больше времени для
сварочного процесса

Трубные заготовки
быстро остывают

Сварной шов при
нужной температуре

Сварной шов на остывших
трубных заготовках



Однородная сварка

Пористый сварной шов



Индукционные катушки внешнего типа для предварительного нагрева.



Индукционные катушки внешнего типа для предварительного нагрева.