

Système de chauffage par induction **ArcReach®** refroidi à l'air

Spécifications en bref

Procédé

- Chauffage par induction

Température maximale de chauffage

- 600 °F [315 °C]

Puissance d'entrée

- Fonctionne à une tension en circuit ouvert de : 50-70 V

Courant de sortie 200 A

Tension de sortie 300 V

Courant source 33 A

Fréquence de sortie 5-30 kHz

Puissance nominale de sortie 7,8 kW à un facteur de marche de 100 %

Dimensions

- H : 18,6 po [472 mm]
- L : 11,2 po [285 mm]
- P : 26,7 po [678 mm]

Poids

- 43 lbs [20kg]

Applications

- Raffineries
- Chauffage par induction
- Pétrole et gaz
- Pétrochimie
- Centrales électriques
- Chantiers navals

Maîtrisez vos applications de préchauffage et de recuit (bake-out) sur le terrain jusqu'à 600 degrés Fahrenheit [315 °C]

Faisant partie de la plateforme technologique ArcReach, le système de chauffage est un accessoire destiné à certaines sources d'alimentation de soudage ArcReach.

Les outils de chauffage par induction (câbles refroidis à l'air ou bandes de chauffage rapides refroidies à l'air) se connectent au système de chauffage ArcReach, qui est alimenté par certaines sources d'alimentation de soudage présentes sur le site.



Les systèmes de chauffage ArcReach permettent un préchauffage des soudures réalisé en interne et économique

Grâce à ces systèmes, vous pouvez :

- Éliminer les dépassements de coûts fréquents chez les entrepreneurs spécialisés en chauffage.
- Éliminer les retards dus aux transitions entre les équipes de chauffage et de soudage.
- Gérer votre propre calendrier sans dépendre d'entrepreneurs tiers.
- Utiliser l'équipement de soudage existant sur le site, jusqu'à 200 pieds de distance, comme source d'alimentation pour le chauffage.
- Réduire les coûts de préchauffage.
- Documenter automatiquement et avec précision les températures des joints.
- Éliminer les risques de sécurité liés au chauffage traditionnel à flamme nue.

Le système de chauffage par induction ArcReach refroidi à l'air est spécialement conçu pour les applications de préchauffage et de recuit (bake-out) jusqu'à 600 degrés Fahrenheit [315 °C], sans nécessiter de refroidisseur ni de liquide de refroidissement. Les programmes de contrôle de la température peuvent être saisis manuellement ou téléchargés à l'aide d'une clé USB. Les données de chauffage sont automatiquement enregistrées et peuvent être sauvegardées pour répondre aux besoins de contrôle de la qualité et de documentation.

Les câbles à l'air et les manchons à fixation rapide sont fabriqués à partir de matériaux durables, résistants à haute température et conçus pour résister aux conditions rigoureuses des applications industrielles et de construction.

Avantages de l'induction

Environnement de travail amélioré pendant le soudage : Les soudeurs ne sont pas exposés aux flammes nues, aux gaz explosifs et aux éléments chauds associés au chauffage au gaz combustible et au chauffage par résistance.

Mise en place facile : Offre la flexibilité nécessaire pour s'adapter à une grande variété de diamètres de tuyaux et de longueurs de plaques.

Chauffage uniforme : Maintenu le long et à travers la zone de chauffage grâce à l'utilisation de la chaleur par induction à l'intérieur du matériau. La surface de la pièce n'est pas endommagée par une chaleur conduite localisée à des températures supérieures à celles spécifiées.

Délai de montée en température plus rapide : Réduit la durée du cycle par rapport aux procédés conventionnels grâce à la méthode

1-866-733-3272

Red-D-Arc