

Équipement de traitement thermique

Spécifications en bref

Procédés

- Chauffage par induction et par résistance

Température maximale de chauffage

- Chauffage ArcReach : 600 °F
- ProHeat 35 : 1 450 °F
- CooperHeat 70 kVa : 2 200 °F

Chauffage par induction : Génère de la chaleur par voie électromagnétique en exposant la pièce à un champ magnétique à haute fréquence. Le champ magnétique crée des courants de Foucault, qui excitent les molécules de la pièce, provoquant un frottement qui génère de la chaleur. La pièce doit être magnétique.

Chauffage par résistance : Utilise des éléments chauffants en céramique souples, traversés par un fil à basse tension qui chauffe la céramique. Les coussinets en céramique sont en contact avec la pièce et, lorsqu'ils sont chauffés, transfèrent la chaleur à celle-ci. Permet de chauffer tous les matériaux.

Applications

- Énergie
- Pétrochimie
- Raffineries
- Fabrication métallique
- Chantiers navals
- Construction de structures
- Pétrole et gaz

Réalisez vous-même toutes vos applications de chauffage : Préchauffage, étuvage/recuit et traitement thermique post-soudage jusqu'à 2 200 degrés Fahrenheit !

Red-D-Arc offre à l'utilisateur la souplesse nécessaire pour traiter thermiquement n'importe quelle application grâce à notre gamme complète d'équipements de traitement thermique.

Que vous cherchiez un moyen d'accélérer le préchauffage par induction ou que vous ayez besoin d'une méthode contrôlée pour le traitement thermique post-soudage d'un grand réservoir, une solution peut être adaptée sur mesure à votre application.

Red-D-Arc propose les équipements les plus récents de Miller Electric et de Cooperheat pour répondre à vos besoins. Nous pouvons vous aider à choisir l'outil qui convient le mieux à votre application.



Système de chauffage ArcReach® de Miller

- Petit système de chauffage par induction ultraportatif pour utilisation sur place.
- Puissance de 8 kW, alimenté par un équipement compatible ArcReach.
- Système de préchauffage refroidi par air avec câbles et enroulement rapide.
- Enregistreur de données intégré.
- Temp. max. : 600 °F / Poids : 43 lb.



Système de chauffage par induction ProHeat™ 35 de Miller

- Système de chauffage par induction de grande taille pouvant répondre aux besoins des applications nécessitant une capacité de chauffage supérieure.
- Puissance de 35 kW, 460-575 V CA. Triphasé, 60 Hz.
- Les câbles refroidis par liquide et par air peuvent également être utilisés avec des couvertures spécialisées.
- Temp. max. : 1 450 °F (avec certaines limites).



Chauffage par résistance CooperHeat

- Le module de chauffage à 6 canaux de 70 kVa peut être utilisé seul ou avec un enregistreur/contrôleur de données
- Enregistreur/contrôleur de données Cooper8 capable de visionner et de contrôler le processus à distance
- Chauffage fiable et contrôlé jusqu'à 2 200 °F – tous matériaux

1-866-733-3272

Red-D-Arc