

焊前预热|管道预热|燃气红外线辐射加热器|中低温辐射加热

产品名称	焊前预热 管道预热 燃气红外线辐射加热器 中低温辐射加热
公司名称	广州市蓝炬燃烧设备有限公司
价格	62800.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区石基镇新桥村新环东路7号
联系电话	020-84859004-812 13650701098

产品详情

焊后消氢处理，是指在焊接完成以后，焊缝尚未冷却至100℃以下时，进行的低温热处理。一般规范为加热到200~350℃，保温2-6小时。焊后消氢处理的主要作用是加快焊缝及热影响区中氢的逸出，对于防止低合金钢焊接时产生焊接裂纹的效果极为显著。

在焊接过程中，由于加热和冷却的不均匀性，以及构件本身产生拘束或外加拘束，在焊接工作结束后，在构件中总会产生焊接应力。焊接应力在构件中的存在，会降低焊接接头区的实际承载能力，产生塑性变形，严重时，还会导致构件的破坏。

消应力热处理是使焊好的工件在高温状态下，其屈服强度下降，来达到松弛焊接应力的目的。常用的方法有两种：一是整体高温回火，即把焊件整体放入加热炉内，缓慢加热到一定温度，然后保温一段时间

，最后在空气中或炉内冷却。用这种方法可以消除80%-90%的焊接应力。另一种方法是局部高温回火，即只对焊缝及其附近区域进行加热，然后缓慢冷却，降低焊接应力的峰值，使应力分布比较平缓，起到部分消除焊接应力的目的。

消应力热处理是使焊好的工件在高温状态下，其屈服强度下降，来达到松弛焊接应力的目的。常用的方法有两种：一是整体高温回火，即把焊件整体放入加热炉内，缓慢加热到一定温度，然后保温一段时间，最后在空气中或炉内冷却。用这种方法可以消除80%-90%的焊接应力。另一种方法是局部高温回火，即只对焊缝及其附近区域进行加热，然后缓慢冷却，降低焊接应力的峰值，使应力分布比较平缓，起到部分消除焊接应力的目的。

蓝炬辐射加热器属于预混气体表面燃烧。预先混合均匀的燃气空气混合物流向燃烧器头部，在透气性均匀的织物表面层进行燃烧。燃烧以两种方式进行，既红外热辐射方式和蓝焰方式。(2)红外热辐射方式是可燃混合物在织物内部进行燃烧，织物被加热至白炽状态，一部分热量以辐射方式释放。蓝焰方式是可燃混合物在织物上方燃烧，火焰呈蓝色浮在表面上，热量以对流方式释放。由于织物的均匀透气性和燃气与空气的均匀预混，燃烧十分稳定和温度分布均匀，没有局部高温存在，因此抑制了 NO_x 的生成。预混又有足够的空气供给，故 CO 的排放也低。

红外线高温燃气加热器可以与工件近距离接触加热，可以做成复杂、各种形状的加热器，它适用于各种金属构件，如管道、大型容器的焊前预热，中间消气和焊后的局部热处理，具有加热速度快、热利用率高、红外线辐射效率高、节能显著、劳动强度低、高温不易回火、使用安全可靠、操作方便的优良性能，是目前焊接界一种最新颖实用的理想局部热处理燃气加热器，最高工作温度800度。

燃气辐射加热器特点：1.使用温度高：表面温度可达1100（极限温度上限1250）2.热负荷调节范围大，红外线燃烧模式：70 - 500kw/m²。3.

- 使用寿命长：最高可达20000小时，维修成本低。
- 4.热辐射效率高： $>50\%$ ，升温快，节省燃气。
- 5.不易吸水：即使在潮湿环境中进行高温加热也不会对材料造成损坏。
- 6.燃烧均匀稳定：高温状态也没有回火现象，受热均匀。
- 7.热惯性小：升温和冷却快（熄火后5秒内可冷却到常温），可实现自动温控。
- 8.抗热膨胀强：热负荷的剧烈变化不会对材料造成损害。
- 9.强度高：抗一定的机械冲击，对材料没有影响，使安装搬运不容易破损。
- 10.设计制作方便：可以根据需要量身定做各种形状和功率不同的燃烧器。
- 11.低co：由于是完全预混燃烧，燃烧更为充分。
- 12.低nox：在红外线燃烧模式下， $<10\text{ppm}$ ，相当于欧洲标准。
- 13.无噪音：可以实现安静地燃烧，低于国家1类噪音标准。
- 14.热效率高：采用完全预混燃烧方式，空气过量系数极低，热效率较常规燃烧器提高10%以上。

广州蓝炬燃烧设备有限公司市场部

联系人：叶学文

电话：86-020-84859004-812

手机：13650701098

传真：86-020-84859004

地址：广州番禺区石基镇新桥村新环东路7号

公司主页：<http://burnray.cn.gongchang.com>

国家创新基金支持项目

研发各种燃气燃烧器 热风干燥/红外线干燥专用燃烧器
织物及纸张快速干燥系统 沥青路面热再生加热板/加热墙 让能源不再浪费
让燃烧不再污染