

管道热处理焊接预热1000度220v10kw陶瓷加热绳

产品名称	管道热处理焊接预热1000度220v10kw陶瓷加热绳
公司名称	兴化市天兴电热电器厂
价格	360.00/件
规格参数	
公司地址	兴化市张郭镇五星工业集中区
联系电话	15195243740 18951155571

产品详情

一、LCD型履带式陶瓷电加热器

1、结构

LCD型履带式陶瓷电加热器是采用强度高，热辐射性能好的氧化铅陶瓷元件作绝缘材料，用优质镍铬丝缆作发热体，穿接好的加热器可以式矩形或三角形。它的镍铬丝缆与导线相接，采用新工艺焊接的接头全部填入陶瓷元件内绝缘可靠，陶瓷加热器与控制设备配套即成完整的热处理系统它们的连接采用专用接插件，并可根据工件与控制设备的距离配置接长导线。

(二) LCD型履带式陶瓷电加热器的型号、规格额定参数。

规格型号

额定电压V

额定功率KW

*高工作温度

发热面尺寸mm

LCD-220-25

220

10

1000

660 × 330

LCD-220-50

220

10

1000

1320 × 165

LCD-220-100

220

10

1000

2640 × 82.5

LCD-220-13

220

10

1000

345 × 640

LCD-220-16

220

10

1000

430 × 520

LCD-220-32

220

10

1000

860 × 260

LCD-220-64

220

10

1000

1720 × 130

LCD-110-24

110

5

1000

630 × 165

LCD-110-48

110

5

1000

1260 × 82.5

LCD-110-12

110

5

1000

315 × 330

LCD-110-16

110

5

1000

430 × 250

LCD-55-20

55

2.5

1000

530 × 82.5

LCD-55-20

55

2.5

1000

265 × 165

二、SCD型绳状陶瓷电加热器

(一) 简介

绳状陶瓷电加热器是根据履带式陶瓷电加热器所研制的一种新型电加热器，其工作及参数相同于履带式陶瓷电加热器，它能满足于电厂检修管道工程的热处理和各种异形焊接构件的热处理，例管道头等。绳状加热器的线径是 12，它弯折*小直径 70，能满足 70以上的各种管道热处理。

(二) SCD型绳状陶瓷电加热器型号、规格、额定参数

型号

额定电压 (V)

额定功率 (KW)

*高工作温度

发热面尺寸mm

SCD-220

220

10

1000

18.5

SCD-110

110

5

1000

9.25

SCD-55

55

2.5

1000

4.625

使用方法

根据热处理工件选择加热器。规格管道工程若要采用低电压加热器可选用ZCD型指状陶瓷加热器，管道管座等特殊几何形状的工件指状加热器和履带式加热器无法包覆的可采用绳状陶瓷加热器，大管道、容器、钢结构、风沟等一般工件均可采用履带式陶瓷加热器。下面介绍怎么用选择加热器规格和使用方法。

- 1、 根据热处理工件来确定加热器面积、即加热区域、具体应根据工艺要求和热处理工件的壁厚。设加热面积为A

$$A=L \times H \text{ (米)}$$

L：为热处理工件的长度

圆体工件的长度 $L=D$ 、D为工件外径

H：为加热宽度

加热宽度H，即陶瓷加热器宽度。H取多大为宜，我们根据国外局部热处理规范，认为在一般情况下，可取 $H=(7-10)$ 就可以了。为热处理工件的壁厚。

- 2、 确定该热处理所需功率，所选择相应的控制设备。确定控温点来划分控制区域，并合理安置热电偶。为了保证仪表测量温度的准确性，热电偶的头部应套上不锈钢头子，用点焊焊牢在热处理工件

上，对一些敏感性比较大的材料要先用乙炔枪预热至250左右才能点焊，防止产生裂纹，点焊时还需注意热电偶头部要与工作贴紧不要成角度。热电偶采用K型镍铬 / 镍硅。热电偶不够长时可用补偿导线接长。补偿导线要采用铜 / 康铜，铜线（正极）应接到热电偶镍铬导线上（非磁性），康铜线（负极）应接到热头电偶镍硅导线上（磁性）。

3、 根据热处理工件将所需的履带式陶瓷电加热用不锈钢丝相联接起来（两间距一般不应超过壁厚）然后覆盖在加热工件上，用不锈钢丝或不锈钢带捆扎紧陶瓷电加热器，不使加热器局部悬离工件，以免加热器悬离部分热量传导过慢而烧坏。另外要注意加热器不能相互重叠放置，否则加热器将很快烧坏。

4、 在热处理时加热器上必须铺设保温层，否则会出现因热量大量散失而温度上不去的现象。保温材料我们提倡采用硅酸铝纤维针刺毯保温层厚度取50—80毫米、宽度根据加热器宽度而定。一般为加热器的宽度的一倍左右。保温层覆盖在加热器上面，然后用铁丝或扁钢带扎紧、加热器的引丝（即导线）不能包在保温层内，以免绝缘层融化造成短路。容器大工作反应也应尽量铺设相应的保温层，固定方法根据使用现场决定、有条件情况下采用工装，总之因地制宜采取设施。注意加热器两面不能同时铺设保温层、哪怕一小块地方也不行。

5、 将每块加热器的引线根据控温点的划分相应接到控制设备上，引线与控制设备距离不够，可采用专用接长导线接长，然后可接到控制设备的输出插座上，本公司生产的插座内有凸点。在使用时将插头的平槽对准插座上的凸点插入，然后顺时针拧紧，拧紧后就不会拔出，故使用这种接插件方便可靠

6、 加热器电源线全部接好后，应详细检查有无短路地方、加热器的引线、热电偶的补偿导线是否碰在发热体上。检查完毕通电加热时，先用手动操作控制设备进行试动作，确定无误时即可通电加热。控制设备的使用详阅其使用说明书。热电偶、陶瓷电加热器的安装及与控制设备的连接见附图。