

热转移焊前预热、焊后热处理设备

产品名称	热转移焊前预热、焊后热处理设备
公司名称	广东中科蓝海节能环保科技有限公司
价格	250000.00/套
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区桂城深海路瀚天科技城A区8号楼1308室
联系电话	86-075781857136 13318383393

产品详情

热转移焊前预热、焊后热处理设备

本公司生产的焊前预热、焊后热处理设备的原理是通过控制器将50hz交流电变成17khz的中频交流电流，通过感应器转换为中频交变磁场，该中频交变磁场的磁力线作用到金属上产生涡流，从而快速均匀加热金属，本产品是无热源加热的典型应用。

重点可应用于：桥梁、高压管道焊接预热；电力管道焊接预热；造船焊接预热；高温高压电厂管道焊接预热；采矿及钻杆设备焊接预热；高压容器焊接热处理；军工产品焊接预热；特种金属热处理，该设备能有效的解除内应力提高焊接质量。该产品移动方便特别适用于野外施工使用。

性能特点：

便于安装：可通过电缆连接板方便地安装。 移动灵活：

可通过吊耳或任选的小车灵活移动。 机上温度控制：

提供了手动程序或在简单易学的操作界面上的

温度程序。 开路输出检测：

以防止输出插座（电缆或保护插座）未保护时

系统操作。 电缆识别系统：

可识别电缆的型号、限制输出，以保护电缆和加

热毯。 绝缘失效保护：

当电源短路时自动切断系统。 一条

感应线向电源直接反馈失效状态。 均匀加热：

通过

感应加热

可以使加热区受热

均匀。高于设定的温度时，工件的表面不会因集中的传导热损伤。 加热快：
由于使用的加热方法不同，本系统比传统的加热方法加热快，减少了加热周期。 改善工作环境：
焊工不必暴露在燃气或电阻加热时产生的明火、易爆气体和高温下，工作环境大大改善。

能效高（效率98%以上）：传递到工件上的能量更多，减少了加热时间，提高了效率。

易设置：加热时选用加热毯或柔性加热电缆，外加方便易用的绝缘毯，设置简单。

安全性高：

由于采用的是国家环保总局规定的安全节能加热频率范围，所以对人体没有影响，另外，因为是非接触感应热转移加热，所以不存在漏电等安全隐患和温度过高的可能性。

产品类别：

（一）红外测温焊前预热、焊后热处理设备

（二）管道焊前预热、焊后热处理设备

（三）桥梁u肋焊前预热、焊后热处理设备

公司名称：广东中科蓝海节能环保科技有限公司

英文名称：guang dong cas blue sea technology co.,ltd

公司地址：广东省佛山市南海区桂城深海路17号瀚天科技城a区8号楼1308单元

address: room 1308 8th building, hantian science park, no.17, shenhai rd,guicheng town nanhai,foshan

固话/tel：+86-0757-81857136，13728763281（祁工），18942450883（戴工）

传真/fax：+86-0757-81857133

公司官方网站地址：www.zhongkelh.com

公司阿里巴巴网址：http://zklh2016.1688.com

钻杆解冻、钻杆、钻探、钻井、门站解冰堵、调压器解冰堵、门站解冰堵、调压器解冰堵、调压器冰堵、天然气冰堵、燃气设备、阀门解冻、阀门加热、管道解冻、管道加热器、管道灌肠、管道冻堵、感应加热、电磁加热、热转移加热、铁桶加热器、铁桶加热、铁桶加热毯、铁桶感应加热、铁桶电磁加热、管道降回压、管道清蜡、单井加热器、管道电磁加热器、焊前预热、焊后热处理、焊前消氢、焊后消氢、消除应力