



Brasatura di componenti idraulici di ottone

Obiettivo Brasare una flangia di ottone a due tubi, per la riparazione di un componente navale. I pezzi hanno varie dimensioni.

Materiali Vari tubi di ottone di diametro compreso tra 76 e 203 mm. Flangia di ottone Anelli di lega di brasatura e disossidante.

Temperatura 750 °C

Frequenza 100 kHz

Apparecchiature Convertitore di frequenza Ambrell a componenti solidi con 20 kW di potenza e gamma di frequenza 50-150 kHz.
Stazione remota di riscaldamento contenente 8 condensatori da 1,0 µF, per una capacità totale di 1,00 µF.
Un induttore multispira realizzato specificamente per questa applicazione.

Processo I componenti, sono stati puliti e assemblati con l'anello di lega di brasatura. Tutto l'assieme è stato ricoperto di disossidante. L'induttore è posizionato attorno ad un punto di giunzione, e avviato il riscaldamento, la temperatura giunge a 750°C in modo uniforme permettendo alla lega di fondere e distribuirsi nel giunto. Spostando l'induttore attorno al secondo punto di giunzione, si ripete il riscaldamento per la seconda brasatura.
Il tempo di riscaldamento arriva a parecchi minuti nel caso dei diametri maggiori.

Risultati L'induttore utilizzato permette il riscaldamento uniforme ed efficace, riduce i tempi di lavorazione e la conduzione del calore all'interno dei tubi di ottone.

Immagini





AMIND ITALIA

Amind Italia sas - Riscaldatori a induzione

via della Ricostruzione 29 B - 20835 Muggiò (MB) tel.039 794906 fax 039 8942380
info@aminditalia.com - www.aminditalia.com - www.ambrell.it