Saldatura di tre connettori di ottone in una scatola di derivazione di un pannello solare

Obiettivo	Saldare tre connettori di ottone in una scatola di derivazione di un pannello solare senza surricaldare i componenti vicini.
Materiali	Scatola di derivazione, connettori di ottone, filo di saldatura
Temperatura	370°C
Frequenza	344 kHz
Apparecchiature	Convertitore di frequenza Ambrell EasyHeat con 4,2kW di potenza equipaggiato con una stazione remota di riscaldo contenente un condensatore da 1,0 µF. Un induttore ovale a tronco di cono sviluppato appositamente per questa applicazione.
Processo	Viene prima riscaldato il connettore di ottonee poi distribuita la lega di stagno sull'area da saldare. Ogni saldatura avviene in meno di 5 secondi, in totale si eseguono 3 saldature in 15 secondi.
Risultati	Il riscaldamento a induzione apporta numerosi vantaggi al processo: - precisione, viene riscaldato solo in connettore senza riscaldare altri componenti vicini - saldature di qualità, distribuzione della lega uniforme e senza ossidazioni - risultati ripetibili e facile automazione del processo - distribuzione del calore uniforme

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