



Brasatura di tubo e raccordo di ottone

Obiettivo Brasare due tubi e raccordi di ottone

Materiali Due tubi in ottone da 8 e 22mm. Raccordi in ottone. Pasta fluxante. Lega di brasatura.

Temperatura 732°C

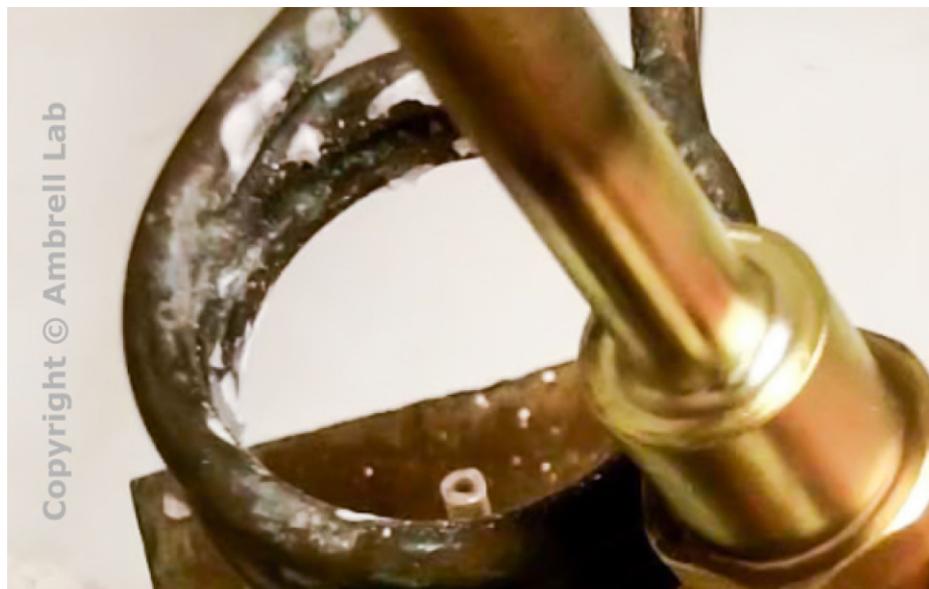
Frequenza 338 kHz

Apparecchiature Riscaldatori a induzione Ambrell EasyHeat con 10 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 2 condensatori da 1,0 μ F.
Due induttori a solenoide sviluppati appositamente per questa applicazione.

Processo I tubi e raccordi vengono preassemblati con un anello di lega brasante preformato. L'area da brasare viene ricoperta di pasta fluxante e l'assieme viene posizionato all'interno dell'induttore. Il processo di riscaldamento avviene entro 30 secondi come richiesto dal cliente. Successivamente i giunti vengono puliti in acqua calda e spazzolati.

Risultati Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo: - velocità: il processo avviene in tempi brevi rispetto all'uso di un cannello - efficienza: tutta l'energia viene trasferita nella zona da brasare, evitando sprechi energetici - precisione: il calore viene concentrato nell'area soggetta a brasatura - qualità: i risultati sono estremamente ripetibili e migliorano la qualità della produzione - sicurezza: nessuna fiamma libera

Immagini



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