

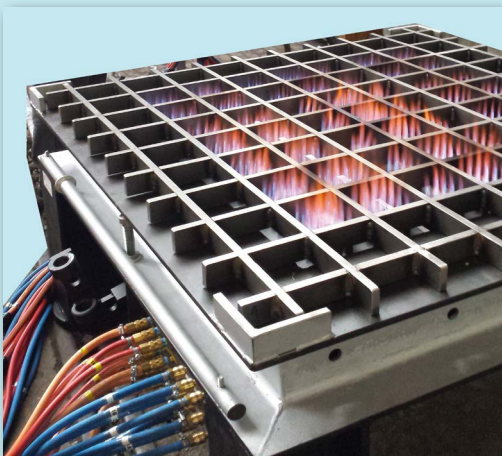
Vorwärmen beim Schweißen:

Beim Schweißen von Stahl kommt es in der Wärmeeinflusszone neben der Naht zu einer Aufhärtung des Gefüges. Die Gefahr der Aufhärtung ist umso höher, je schneller der heiße Schweißbereich von dem benachbarten kalten Bereich abgekühlt wird. Um dies zu verhindern müssen die Bauteile vor dem Schweißen auf eine bestimmte Vorwärmtemperatur erwärmt werden. Die Vorwärmtemperatur zur Vermeidung von Kaltrissen hängt im Wesentlichen von den Dicken der Bleche, der Wärmeableitung, der Legierung und von der Wärmeeinbringung beim Schweißen ab.



Rundnahtbrenner Erdgas/Druckluft

für das Vorwärmen von Rohren mit Durchmessern von 1500 - 4500mm.



Leistungsübersicht

- Beratung
- Planung und Konstruktion
- Ausführung und Eigenfertigung in unserem Hause
- Inbetriebnahme

Medium

- Acetylen / Druckluft
- Erdgas / Druckluft
- Erdgas / Umgebungsluft (Gebläse)

Variantenvielfalt

- Jeder Brenner wird der Anwendung entsprechend geplant und konstruiert
- Individuelle Bauart möglich
- Unterschiedlichste Formen und Geometrien

Sicherheit

- Jeder Wärmebrenner und jede wärmetechnische Anlage wird nach den aktuell gültigen NORMEN und Sicherheitsverordnungen gefertigt und geprüft.

a. A.

Tischbrenner Erdgas / Druckluft

dieser Brenner ist für 12 t Tragkraft ausgelegt, um Deckel von 200-300mm Stärke für Harnstoffreaktoren mit Durchmesser bis 1000mm vorzuwärmen.

a. A.