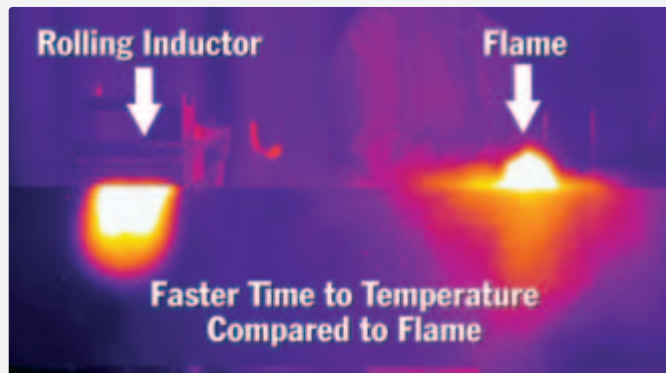




ProHeat™ 中频感应加热器

感应加热是一种简单和经济的加热过程，可以提供快速和一致的热量。

- 焊接制造与施工
- 焊缝预热
- 焊后热处理 (PWHT)
- 去氢处理
- 热压冷缩装配应用



与火焰和陶瓷片加热对比

- 不会产生暴露于明火和电阻电线的灼伤(只有工作部分变热)
- 不会产生大量燃气费用
- 产生烟雾比火焰加热少
- 产生很少的悬浮物颗粒比高温电缆和陶瓷片中频感应加热应用:

- 工艺管道
- 冶炼化
- 石油化工
- 电力管道
- 压力容器
- 结构制造
- 造船
- 长输管道



了解更多:

联系我们代理商或ITW厂家人员

ProHeat 35 电源参数

输入电源	输出频率	额定输出	额定输出时的输入电流	额定输出时的KVA/KW	设备尺寸	重量
460-575 V, 三相, 60 Hz	5-30 kHz	35 kW, 100% 暂载率	50 A, 460 V	39/37	H: 27.5 in. (699 mm) W: 21.75 in. (552 mm) D: 36.75 in. (933 mm)	净重: 227 lb. (103 kg) 毛重: 265 lb. (120 kg)
400-460 V, 三相, 50/60 Hz, CE			40 A, 575 V 60 A, 400 V 50 A, 460 V			

数字记录仪 (可选)

数字记录仪通常用于应力消除和临界预热应用。记录仪以时间为基础存储温度数据。对于成熟的加热应用经验一般不需要记录仪。

重载冷却水箱 (可选)

针对感应加热应用进行了优化，冷却器具有9.5升(2.5加仑)防锈聚乙烯罐、高压泵和鼓风机，以产生高冷却能力。



图片显示ProHeat 35带有重载水箱、移动万向轮和数字记录仪



一套加热系统 – 四个基本感应加热配置

ProHeat 35 感应加热系统解决预热，焊后热处理 (PWHT) 和应力消除 等问题。

液冷加热电缆 详见/15.0

加热应用最高可达 **788°C (1,450°F)**。

一款通用加热工具：消除应力、去氢处理、焊后热处理和热 压冷缩装配，在各种管径和平板的应用设计考虑到了灵活性，液冷感应加热电缆可以缠绕成各种形状和大小的线圈，几乎可以适应任何感应加热应用



液冷加热滚轮 详见/13.0

滚动部分加热可达**315°C (600°F)**。

- 适用于转动的管和圆形部件，易于安装和节省时间，以保持预热和层间温度
- 对转动管焊接的优势，同时也解决了一些与其他流行的加热方法相关的问题，如明火和电阻加热
- 可选用红外测温仪测温，转动加热部位温度可达 100-400°C (212-750°F)
- 可行程检测系统，可根据工件速度，设定不同的加热速度/斜坡，当没有检测到运动时，系统关闭输出，防止损坏工件和滚动感应器



空冷加热带 详见/14.0

加热应用可达 **204°C (400°F)**。

- 空冷加热带可用于钢管直径20-152 cm(8-60 in.)或者在平板应用上长度可达1-5.2 m (41-205 in.)
- 空冷加热带适用于圆形或平板类工件，几秒钟就可以完成安装
- 柔性感应毯由耐用的高温材料制成，设计可承受工业和建造应用中的恶劣条件



空冷加热电缆 详见/14.0

预热温度可达 **200°C (392°F)**。

- 空冷电缆可用灵活配置长度有 9.1 m (30 ft.)，15.2 m (50 ft.) 或 24.4 m (80 ft.)
- 在设计时考虑到灵活性和效率，空冷电缆可以被绕成各种形状和大小的线圈，以适应几乎任何感应预热应用，而不需要冷却器和冷却剂
- 风冷电缆与液冷电缆具有相同的预热灵活性

