Recargue industrial

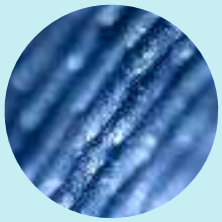
Especificaciones

Máquina de recargue

Polysoude nos ofrece un producto muy completo que abarca un espectro de producción muy amplio, una rentabilidad mayor y una fiabilidad contrastada.
Las propiedades mecánicas y metalúrgicas obtenidas mediante recargue están determinadas en gran medida por tres factores:

1. LA DILUCIÓN
2. NATURALEZA APORTE
3. CALIDAD DEPOSICIÓN

El software especializado permite especificar los parámetros de soldadura para la respectiva operación de recargue, por ejemplo, movimientos de las antorchas y material base, intensidad de soldadura y velocidad del material de aporte, solo por nombrar unos pocos. Más allá, el software permite la sincronización de diferentes funciones durante la operación de recargue.
La experiencia adquirida a través del desarrollo de procesos de soldadura orbital y automatización han sido exitosamente utilizados para las operaciones de cladding y recargue con proceso TIG y variantes de esta técnica.



Tasa de deposición
Rango entre 2,5Kg/hora y 6Kg/hora

Posición de recargue
Recargue en posición horizontal y vertical

Sistema de recargue
El hilo caliente TIG en recargue y cladding, donde la energía para calentar el hilo mediante el efecto Joule es suministrado por una fuente de energía específica.

Espesor de capas
1,5 - 3,5 mm

Velocidad de soldadura
700-900 mm/min

Referencias

TUBULADURAS

CLADEADO INTERNO TUBULADURAS

Rango (ID) 100-600 mm

Longitud máxima: 1000mm

Proceso de soldadura: GTAW/TIG

Material depositado: Inconel 625-825

Proceso para empresas off-shore. Método muy económico para remplazar tubuladuras de inconel.
Alta deposición con niveles de deposición tan bajos como un 5% en una pasada simple.
Geometría de talón de 8 mm de ancho y 5 mm garganta.
Depósito de 6Kg/h.

VÁLVULAS

CLADEADO INTERNO DE VÁLVULAS

Rango (ID) 50-2300 mm

Longitud máxima: 1000mm

Proceso de soldadura: GTAW/TIG

Material depositado: Inconel 625

Proceso para empresas off-shore. Depósito de 2 o 3 capas de materiales resistentes a la corrosión tales como inconel 625.
Alta deposición con niveles de deposición tan bajos como un 5% en una pasada simple.
Geometría de talón de 8 mm de ancho y 5 mm garganta.
Depósito de 4Kg/h.

Características generales

Diámetro

150mm ID después de recargue

Electrodo

Los materiales más habituales serían 304, 307, 308, 309, 316, 321, 347, Inconel, Duplex, Stellite, etc

Diámetro

150mm ID después de recargue

Material base

Acero al carbono

Brazo corto

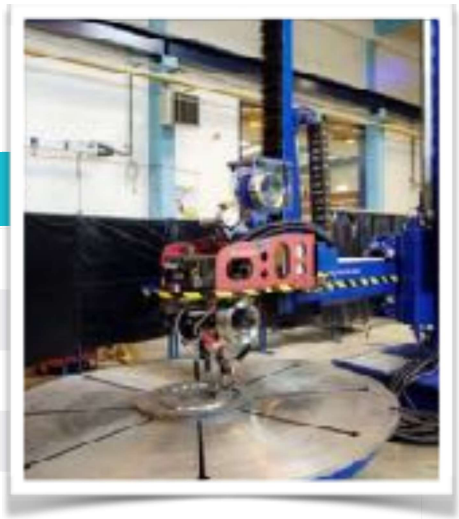
1 tungsteno (34mm) largo de 200 mm aprox. Recarga interior de tubos a partir de 2´´. Máximo 400 mm de recargue.

Brazo largo

2 tungstenos (34mm) largo cercano de 1000 mm. Capacidad desde 150 mm de diámetro para el interior y máximo de 10´´o 12´´ para el exterior (limitado por el posicionador) y un largo total de recargue de hasta 2 metros.

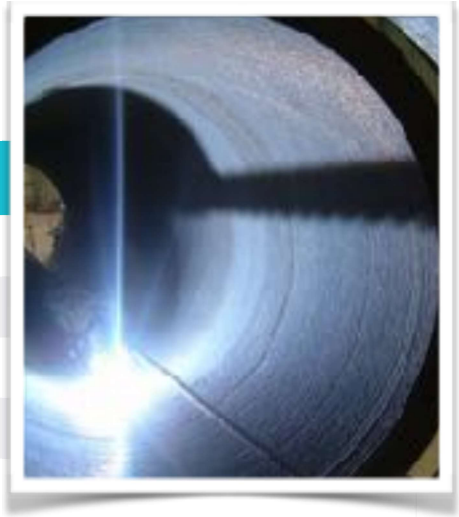
Caras de asiento

Referencias



VERTICAL

CLADEADO VERTICAL ANTORCHA
Rango (OD) 50-3000 mm
Longitud máxima: 1000mm
Peso Máximo 15 toneladas
Material depositado: Inconel 625
Proceso automático desde la primera pasada. Alta calidad de depósito desde 1.5 a 3 Kg/h, con una dilución de menos de 5%.



HORIZONTAL

CLADEADO HORIZONTAL TUBOS
Rango (ID) 150-600 mm
Longitud máxima: 900mm
Peso Máximo 10 toneladas
Material depositado: Inconel 625
Proceso automático desde la primera pasada. Alta calidad de depósito desde 1.5 a 3 Kg/h, con una dilución de menos de 5%.

CARACTERÍSTICAS EQUIPO

2XPC600-3 TIGer fuentes de alimentación (maestro/esclavo)

Fuente de alimentación. - inverter 5-550A

Alimentador de hilo 14m/m con enderezador automático

Lanza TiGer ID 150 con cámara

Posicionador equipado con motor PO

Un soporte de carrete de 15Kg

G15 columna con cruceta con 600X300 de carrera

Contenedor de video