

ProHeat™ 35

Sistema ad induzione rotante

Publicato nel febbraio 2018 • N° indice INM/13.5 IT

Sistema di riscaldamento
ad induzione 

Scheda tecnica sintetica



Applicazioni

Interventi su tubature
Raffineria
Industria petrolchimica
Linee elettriche
Recipienti a pressione

Temperatura di preriscaldamento massima

315°C (600°F)

Tensione di alimentazione

400–460 V, trifase, 50/60 Hz
460–575 V, trifase, 60 Hz

Ampere in ingresso a prestazioni nominali

400 V: 60 ampere
460 V: 50 ampere
575 V: 40 ampere

Prestazioni nominali

Un rotore: 20 kW con ciclo di lavoro al 100%
Due rotori: 35 kW con ciclo di lavoro al 100%

Dimensioni della saldatrice

A: 699 mm (27,5 in.)
L: 552 mm (21,75 in.)
P: 933 mm (36,75 in.)

Peso della saldatrice

Netto: 103 kg (227 lb.) Imballato: 120 kg (265 lb.)

Alimentiamo una rivoluzione del riscaldamento — per il preriscaldamento di parti mobili fino a 315°C (600°F).

Il sistema ad induzione rotante ProHeat 35 rappresenta una soluzione semplice ed economica per il riscaldamento rapido e regolare di officine di produzione di tubature che si occupano della saldatura di segmenti di tubi per l'industria della raffineria, l'industria petrolchimica, quella energetica e dei sistemi di climatizzazione.

Consistenza e qualità ottimali

- Il sistema a induzione rotante elimina le problematiche di inconsistenza e qualità associate ai metodi di riscaldamento delle torce a fiamma libera
- La misurazione della temperatura consente agli operatori di impostare e raggiungere facilmente le temperature di preriscaldamento desiderate senza dover premere tanti pulsanti
- Il sistema di rilevamento di spostamento previene l'insorgenza di punti caldi tramite il controllo dell'uscita in base alle velocità di spostamento e la disattivazione della stessa uscita qualora la parte non si muova



In figura, saldatrice ProHeat 35 (907690) con gruppo di raffreddamento a induzione per lavori heavy-duty (301298) e organo di rollamento opzionale (195436).

Progettato specificamente per il riscaldamento di parti mobili.



In figura, rotore con staffa di montaggio opzionale (301119), sistema di rilevamento di spostamento (301183) e sensore di temperatura a raggi infrarossi (301149).

Migliore sicurezza

- Elimina eventuali fiamme libere riducendo le bruciature, i fumi e i rischi legati ai gas esplosivi
- Il trasferimento diretto del calore comporta un ambiente più fresco all'interno dell'officina, il che riduce il livello di stanchezza per l'operatore migliorandone le condizioni di lavoro

Massima produttività

- Rapido raggiungimento della temperatura per una migliore efficienza nella produzione e una riduzione dei costi dei materiali di consumo nonché delle spese della manodopera
- Il riscaldamento del gruppo di tubi, eseguito congiuntamente alla loro rotazione, consente una fabbricazione continua
- Design compatto e portatile, adatto alle varie dimensioni di tubi in uso all'interno dell'officina di produzione

TRUE BLUE®
WARRANTY



ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Sede centrale Internazionale Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL. : +1 920 735 4554
FAX : +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Sistema ad induzione rotante ProHeat™ 35

Saldatrice ProHeat 35
907690 400–460 V, CE
907689 460–575 V

La saldatrice ad induzione ProHeat 35 dispone di un controller della temperatura integrato che consente di programmare la macchina manualmente o in base alla temperatura attraverso un'interfaccia di facile utilizzo per l'operatore. Con un'efficienza di oltre il 90%, la saldatrice ProHeat 35 trasferisce più energia alla parte, riducendo i costi operativi rispetto a diversi altri metodi di riscaldamento. Una saldatrice ProHeat 35 è in grado di eseguire l'installazione di un rotore singolo o doppio. Si raccomanda l'utilizzo di uno scambiatore di calore per il gruppo di raffreddamento esterno (300993) per l'installazione di un doppio rotore.

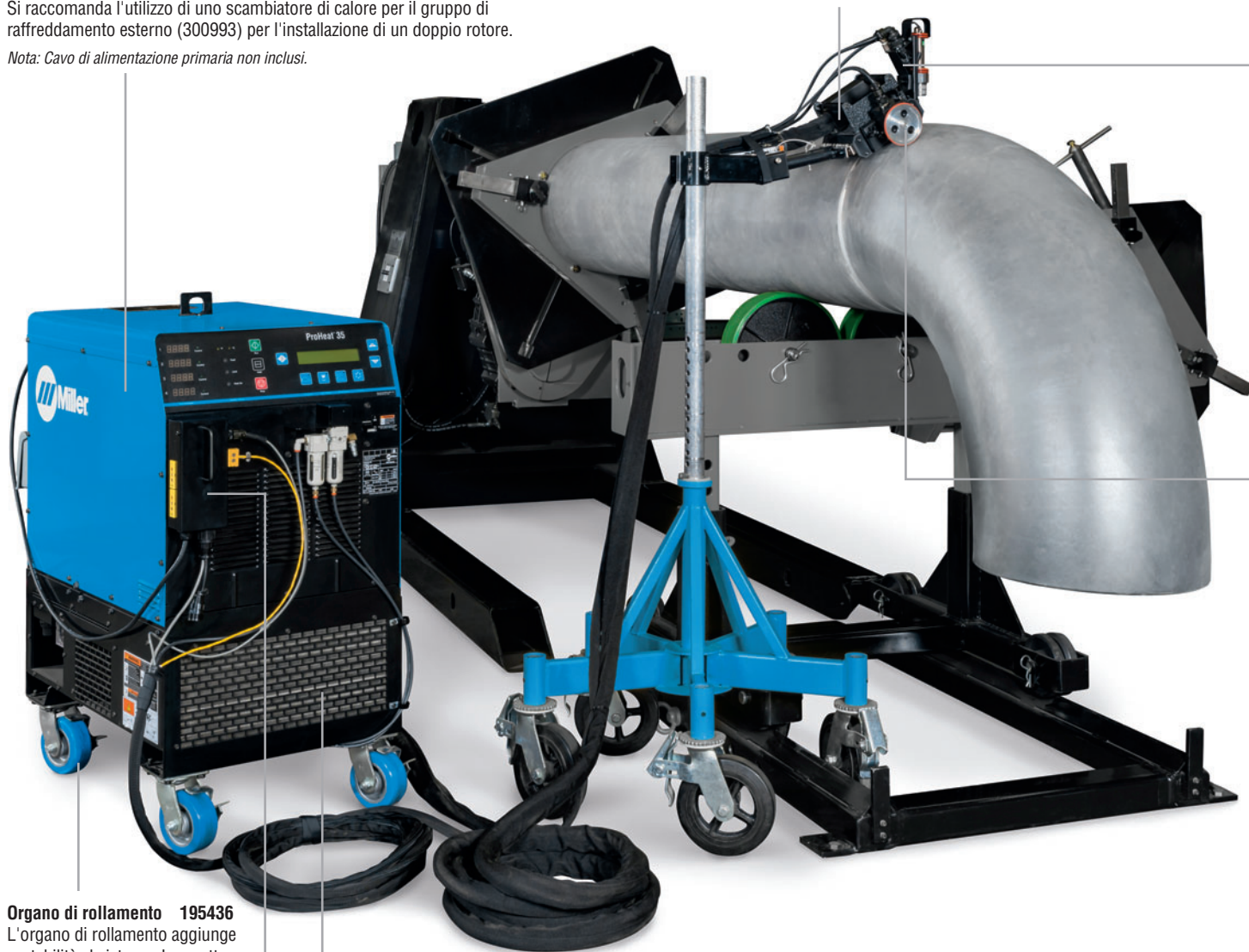
Nota: Cavo di alimentazione primaria non inclusi.

Rotore ProHeat (illustrato con staffa di montaggio)

301117 cavo di alimentazione da 9,1 metri

301263 cavo di alimentazione da 18,2 metri

La testa a induzione con liquido refrigerante da utilizzare con ProHeat 35 include una prolunga e un copricavo per la termocoppia. La staffa di montaggio opzionale consente al rotore di spostarsi in cima o sui lati del tubo.



Organo di rollamento 195436

L'organo di rollamento aggiunge portabilità al sistema. Le quattro ruote girevoli da 127 mm con freni si montano nella parte inferiore della saldatrice o del gruppo di raffreddamento.

Scatola di collegamento del sensore a raggi infrarossi 301182

Richiesta per collegare il sensore di temperatura a raggi infrarossi alla saldatrice ProHeat 35. La scatola consente di collegare due sensori a raggi infrarossi a una saldatrice ProHeat. Include regolatore aria e filtri.

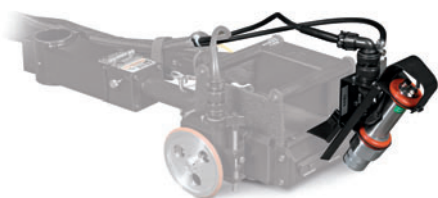


Gruppo di raffreddamento a induzione per lavori heavy-duty

301298 (liquido refrigerante venduto separatamente)

Il gruppo di raffreddamento a induzione per lavori heavy-duty è stato progettato con un efficiente scambiatore di calore per tubi alettati, un serbatoio in polietilene antiruggine da 9,4 litri, una pompa ad alta pressione e un soffiante per una migliore capacità di raffreddamento. Quando si utilizzano due rotanti su un unico sistema, si raccomanda di aggiungere lo scambiatore di calore del gruppo di raffreddamento esterno. Vedere la sezione Accessori aggiuntivi.

Sistema ad induzione rotante ProHeat™ 35 (Segue)



Sensore di temperatura a raggi infrarossi 301149

Elimina la necessità di un monitoraggio manuale costante. Il sensore di temperatura a raggi infrarossi è in grado di rilevare la temperatura delle parti mobili. È sufficiente impostare la temperatura di preriscaldamento desiderata perché il sistema la raggiunga velocemente e la mantenga. Il sensore rileva temperature dai 100 ai 400°C (212–750°F). Richiede la scatola di collegamento del sensore a raggi infrarossi 301182.



Sistema di rilevamento di spostamento 301183

Consente di evitare possibili surriscaldamenti — i gradi di riscaldamento si regolano automaticamente in base alle velocità di spostamento e, nel momento in cui non viene rilevato alcun movimento, il sistema di rilevamento di spostamento disabilita l'uscita prevenendo eventuali danni al pezzo da saldare e al rotore. Il sistema di rilevamento di spostamento può anche essere utilizzato per impostare diverse velocità di riscaldamento in base alla velocità di spostamento del pezzo da saldare. Include tutto il cablaggio e l'hardware di montaggio.

Accessori aggiuntivi



Scambiatore di calore del gruppo di raffreddamento esterno 300993

Aumenta la capacità di raffreddamento del relativo gruppo a induzione per lavori heavy-duty. È raccomandato quando si alimentano due rotori su una sola saldatrice ProHeat 35.



Controllo contattore a distanza 043932

Questo pulsante a bilanciere cablato consente di avviare e interrompere il processo di riscaldamento a distanza. Include un cavo da 7,6 metri (25 ft.).



Controllo manuale a distanza RHC-14

242211020 6 m (20 ft.)

242211100 30,5 m (100 ft.)

Consente sia di regolare a distanza l'uscita di calore dal sistema in modo manuale, sia di avviare e interrompere il processo di riscaldamento.




Pulsante temporaneo RMS-14 187208

Pulsante a contatto temporaneo per il controllo del contattore. Pulsante a cupola con copertura in gomma ideale per applicazioni discontinue ripetitive. Include un cavo da 8 metri (26,5 ft.).

Specifiche (Soggette a modifica senza preavviso.)

Saldatrice ProHeat 35

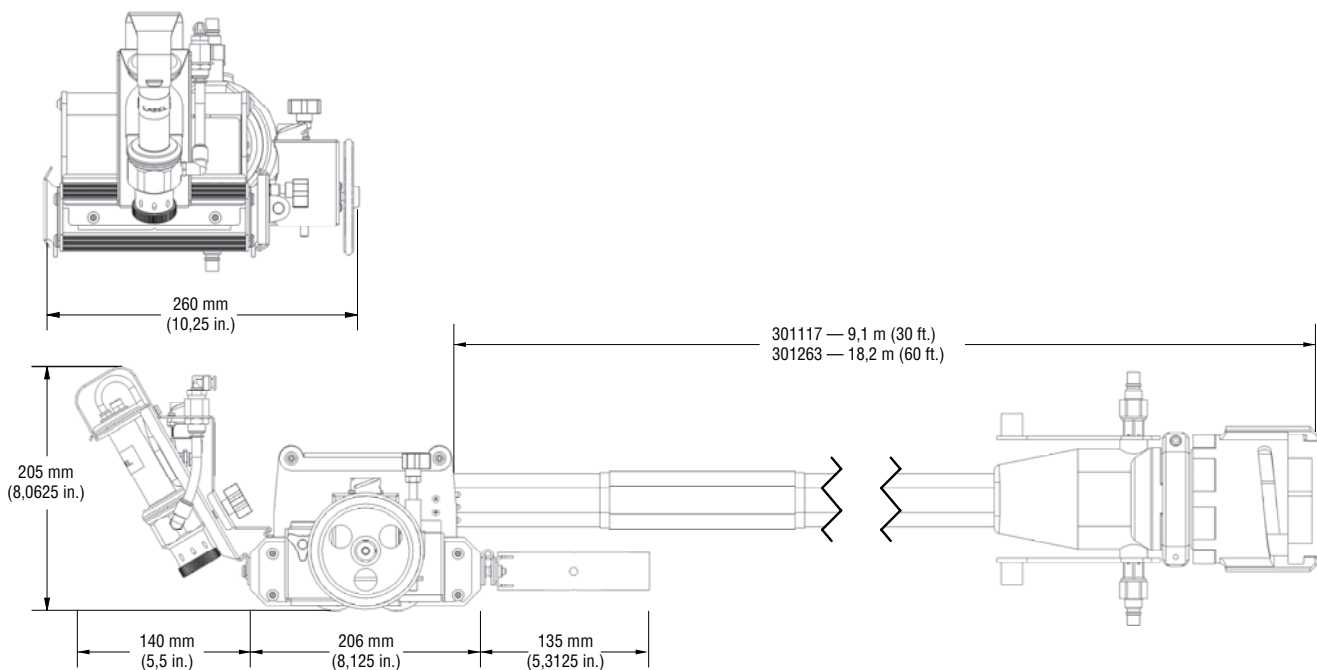
Tensione di alimentazione	Gamma di temperatura ambiente		Prestazioni nominali	Classe IP	Ampere in ingresso a prestazioni nominali	KVA/KW a prestazioni nominali	Dimensioni	Peso
	Conservazione	Esercizio						
400–460 V, trifase, 50/60 Hz, CE	Da -40 a 55°C (Da -40 a 131°F)	Da -15 a 55°C (Da 4 a 131°F)	35 kW con ciclo di lavoro al 100%	IP23	60 A, 400 V 50 A, 460 V	39/37	A: 699 mm (27,5 in.) L: 552 mm (21,75 in.) P: 933 mm (36,75 in.)	Netto: 103 kg (227 lb.) Imballato: 120 kg (265 lb.)
460–575 V, trifase, 60 Hz 					50 A, 460 V 40 A, 575 V			

 Certificato dalla Canadian Standards Association per la conformità agli standard sia canadesi che statunitensi.  Tutti i modelli CE sono conformi alle pertinenti sezioni della serie di standard IEC 60974.

Rotore ProHeat

Prestazioni nominali	Gamma di temperatura ambiente		Massima temperatura di preriscaldamento delle parti	Gruppo di raffreddamento richiesto	Dimensioni	Peso di spedizione
	Conservazione	Esercizio				
300 A con ciclo di lavoro al 100%	Da -40 a 82°C (Da -40 a 180°F)	Da 0 a 60°C (Da 32 a 140°F)	315°C (600°F)	Gruppo di raffreddamento ad induzione per lavori heavy-duty	A: 133 mm (5,25 in.) L: 168 mm (6,6 in.) P: 203 mm (8 in.)	18,1 kg (40 lb.)

Dimensioni del rotore



Informazioni per l'ordine

Apparecchiature e opzioni	Cod. articolo	Descrizione	Qtà.	Prezzo
ProHeat™ 35	907690	Saldatrice da 400–460 V, trifase, 50/60 Hz, 35 kW, CE		
	907689	Saldatrice da 460–575 V, trifase, 60 Hz, 35 kW		
Gruppo di raffreddamento a induzione per lavori heavy-duty	301298	Gruppo di raffreddamento soltanto (<i>liquido refrigerante venduto separatamente</i>)		
Scambiatore di calore del gruppo di raffreddamento esterno	300993	Aumenta la capacità di raffreddamento del relativo gruppo; raccomandato quando si utilizzano due rotori su una sola saldatrice		
Liquido refrigerante industriale	043810	Bottiglia di plastica da 3,78 litri (<i>ordine minimo di 4 bottiglie</i>)		
Organo di rollamento	195436	Si collega alla parte inferiore della saldatrice o del gruppo di raffreddamento		
Rotore ProHeat	301117	Testa a induzione con liquido refrigerante da 9,1 m (30 ft.). Include una prolunga e un copricavo per la termocoppia		
	301263	Testa a induzione con liquido refrigerante da 18,2 m (60 ft.). Include una prolunga e un copricavo per la termocoppia		
Sensore di temperatura a raggi infrarossi	301149	Si collega al rotore. Misura la temperatura delle parti mobili da 100 a 400°C (212–750°F). Richiede la scatola di collegamento del sensore a raggi infrarossi 301182		
Scatola di collegamento del sensore a raggi infrarossi	301182	Si collega alla saldatrice. Consente di collegare due sensori di temperatura a raggi infrarossi		
Sistema di rilevamento di spostamento	301183	Si collega al rotore. Include il cablaggio e l'hardware di montaggio		
Staffa di montaggio	301119	Si collega al rotore per il montaggio sul supporto del tubo		
Controllo contattore a distanza	043932	Controllo on/off a distanza con cavo da 7,6 m (25 ft.) per saldatrice		
Controllo manuale a distanza RHC-14	242211020 242211100	6 m (20 ft.). Per riscaldamento e accensione/spegnimento della saldatrice 30,5 m (100 ft.). Per riscaldamento e accensione/spegnimento della saldatrice		
Pulsante temporaneo RMS-14	182208	8 m (26,5 ft.). Per applicazioni discontinue ripetitive		

Data:

Totale preventivo:

Distribuito da:

