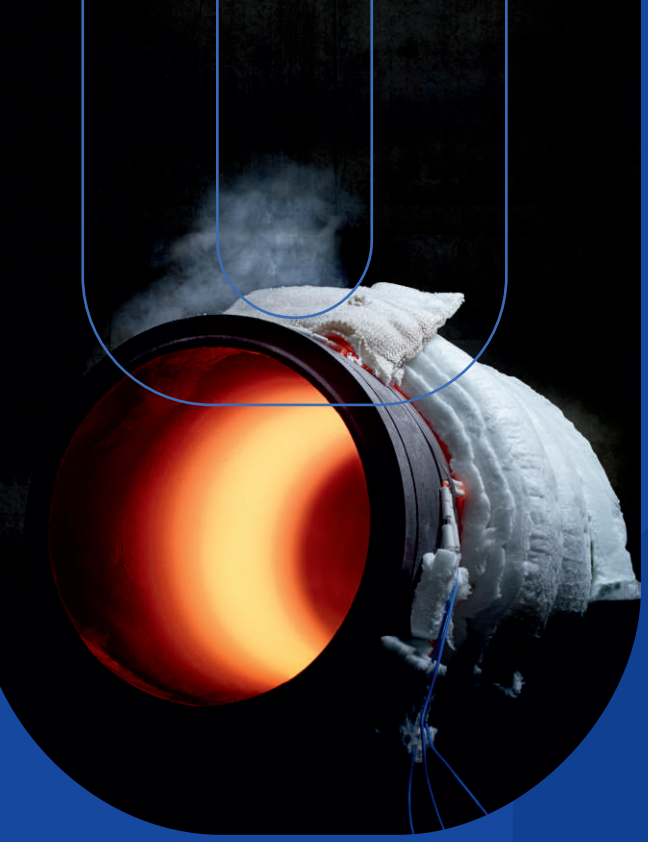


VZÚ PLZEŇ

Tepelné zpracování svarových spojů

Specializované řešení tepelného zpracování svarových spojů.

Průmyslová řešení od malých palcových kruhových svarů až po velké kruhové svary nádrží.

Použití

- Široké spektrum předehřevů pro svařování.
- Snížení zbytkového napětí po svařování.
- Snížení tvrdosti a zvýšení houževnatosti dílů na požadovanou úroveň.
- Řešení pro předpoklad vzniku korozních trhlin.

Možnosti využití

- Žíhání po svařování se využívá zejména v energetickém, petrochemickém, strojírenském průmyslu a stavebnictví, kde jsou žíhány tlakové celky, potrubí, nádrže, stěny výparníků a ocelové konstrukce jako například mosty.
- Lze využít i pro předehřevy před žíháním nebo také před aplikací žárového nástřiku.

Technické možnosti ohřevu

- Vzdálenost elektrické přípojky CEE 125 A k místu zpracování maximálně 70 m.
- Až 12 nezávislých regulovaných zón při použití jednoho zařízení.
- Teplota ohřevu až 1200 °C.

www.vzuplzen.cz

Výzkumný a zkušební ústav Plzeň s.r.o. | Tylova 1581/46, 301 00 Plzeň
Tel.: +420 371 430 700 | E-mail: obchod@vzuplzen.cz