青岛水木感应设备有限公司 Add:青岛李沧区苏宁广场 C-1805; Tel:0532-89980348 Fax:0532-84623448
E-mail: service@cmheat.com; Http://www.cmheat.com; Http://cmheat.en.alibaba.com

MYDS-40KW 便携式风冷感应加热-焊接、涂覆、装配、介质加热

-管道、钢板、法兰、钢结构预热专用

MYDS-40KW 感应加热电源		
输入电压	3*380V, 50/60Hz, 5 线	
输入电流	1-60A	
输出电流	0-120A	
输出功率	1-40KW	
输出频率	5-30KHZ	
热电偶	K type	
温控	内置	
加热温度	0-300℃	
电源尺寸	650x260x400mm	
电源重量	22 kg	
感应圈（耐热 300℃）		
尺寸(mm)	1.软线感应圈：15m，20m，30m，40m 2.带状感应圈：1000*300；2000*300；3000*300； 3.角焊缝感应圈：1000*(150+150)；2000*(150+150)； 3000*(150+150)；圆面线圈；定做其他规格和尺寸加热线圈。	
预热焊缝长度	100-4000mm	
预热焊缝类型	管道环焊缝，钢板直焊缝，钢结构角焊缝，槽焊缝，平面、环面堆焊，及其他不规则焊缝预热。	

感应线圈和 K 型热电偶:

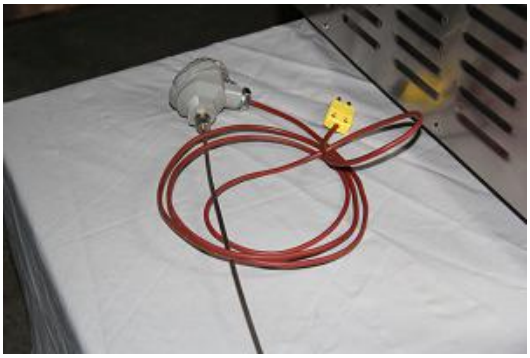

软线圈


平面线圈和角焊缝线圈


圆形线圈


开口线圈


线圈延长线


K 型热电偶


手持测温热电偶

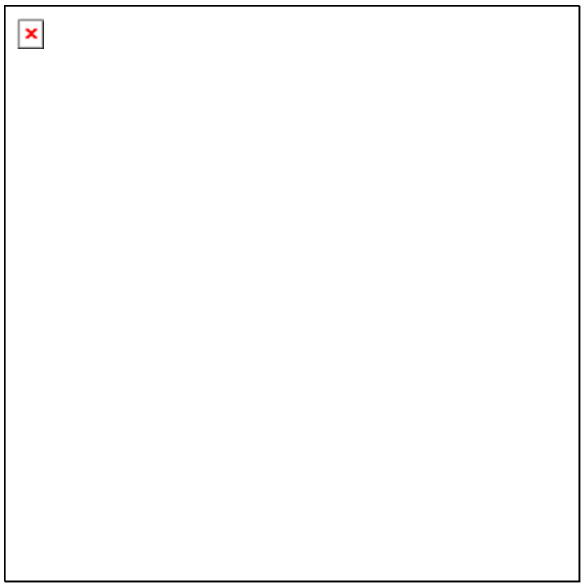
青岛水木感应设备有限公司 Add:青岛李沧区苏宁广场 C-1805; Tel:0532-89980348 Fax:0532-84623448
E-mail: service@cmheat.com; Http://www.cmheat.com; Http://cmheat.en.alibaba.com

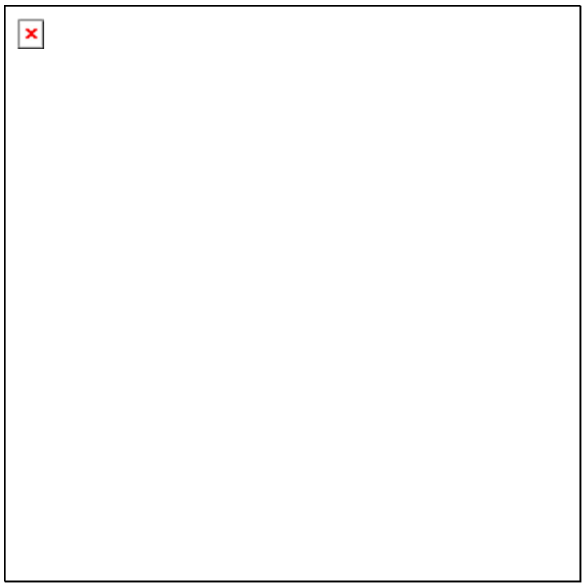
一、主要应用：

1. 焊缝预热和焊后保温：管道焊接，钢板焊接，钢结构焊接，铸件焊接预热和焊后保温。
2. 介质加热：原油管道，导热油，工业水，热水锅炉，化工反应釜，热风及空气加热等。

该感应加热设备的领域涉石油，石化，航空航天，造船，钢铁，锅炉，船舶，压力容器，钢架结构，铁路，桥梁，矿井建设，汽车制造，核电，采矿行业等。

二、设备组成：感应加热电源+感应线圈+热电偶+保温毯





三、主要特点：

- 风冷：避免了环境温度低，水冷不能实现带来的不便。
- 速度快:直接对金属工件进行加热，而不像电阻和火焰加热传热给金属。
- 效率高：热转化效率高达 96%，隔着保温材料加热金属，提高热能利用率。
- 操作简单：PLC 触摸屏操作，启动加热。温控仪控制，更准确。记录并保存曲线。

四、显著特点：

1. 与陶瓷片加热相比：

- 速度快
- 加热均匀
- 节能 30-80%

2. 与火焰加热相比：

- 均匀，无明火，更清洁



电话：0532-89980348

邮箱：service@cmheat.com

网页：Http://www.cmheat.com

地址：青岛湘潭路 57-7 号（工厂）

五、设备配置表：

No.	产品名称	规格	数量	单价	金额
1.1	感应加热电源	MYDS-40KW			
2.1	软线感应圈	40m			
2.2	软线感应圈	50m			
2.3	软线感应圈	60m			
2.4	软线感应圈	70m			
2.5	带状感应圈	1000*300 mm			
2.6	带状感应圈	2000*300 mm			
2.7	带状感应圈	3000*300 mm			
2.8	带状感应圈	4000*300 mm			
2.9	角焊缝感应圈	1000*(150+150)			
2.10	角焊缝感应圈	2000*(150+150)			
2.11	角焊缝感应圈	3000*(150+150)			
2.12	角焊缝感应圈	4000*(150+150)			
2.13	其他规格感应圈				
3.1	K 型热电偶	K 型热电偶 + 5 米线			
3.2	K 型热电偶	K 型热电偶 + 10 米线			
3.3	K 型热电偶	K 型热电偶 + 16 米线			
4.1	保温毯 800℃	900*600*50mm			
4.2	保温毯 800℃	1500*600*50mm			
4.3	保温毯 800℃	2000*600*50mm			

5.1	感应线圈延长线	5m			
5.2	感应线圈延长线	10m			
5.3	感应线圈延长线	15m			
备注：可针对不同的工件和加热要求，定做感应圈。					

六、典型案例

青岛水木感应设备有限公司 Add:青岛李沧区苏宁广场 C-1805; Tel:0532-89980348 Fax:0532-84623448
E-mail: service@cmheat.com; Http://www.cmheat.com; Http://cmheat.en.alibaba.com

1.管道环焊缝预热-300℃



2.铁路桥梁钢结构角焊缝预热-120℃



3.海上石油钻井平台钢结构角焊缝预热-300℃



4.铁路隧道盾构机钢结构角焊缝预热-260℃



5.法兰盘焊接前预热-厚度 210-900mm，预热 150℃



6.桥梁钢板直焊缝预热-厚度 30-90mm，260℃



7.船板平焊缝预热-板厚 20-90mm，200℃



8.管道阀门焊后热处理- 680℃



9.管道流体加热-气体，油，工业水



10.化工反应釜&锅炉加热



11.锅炉管加热和保温