

PI-5 PIEC DO WYŻARZANIA ZBIORNIKÓW CYSTERN I WALCZAKÓW

Wyżarzanie zbiorników

Wyżarzanie po spawaniu pozwala na zmniejszenie, a nawet całkowite usunięcie naprężeń wewnętrznych, polepszenie i ujednoczenie struktury materiału, a także poprawę własności mechanicznych.

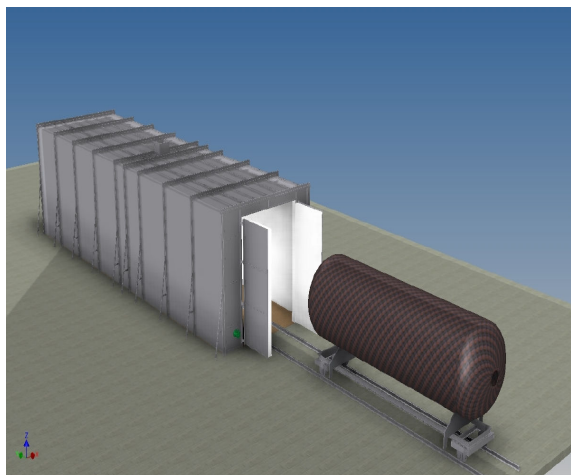
Wyżarzanie odpężające stosuje się w celu usunięcia naprężeń powstałych wskutek spawania oraz naprężeń mechanicznych powstałych przy odkształcaniu elementów.

Wyżarzanie odpuszczające stosuje się w celu eliminacji struktury martenzytycznej w spoinie.

Wyżarzanie normalizujące stosuje się w celu przebudowy i ujednoczenia struktury. Złącza po normalizowaniu cechują się wysoką plastycznością przy zachowaniu wysokiej wytrzymałości.

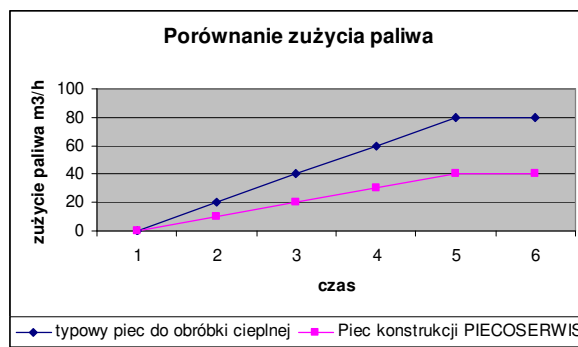
Opis procesu

1. Umieszczenie elementu na wózku jezdnym
2. Wjazd cysterny z wózkiem do pieca
3. Umieszczenie elementu przy użyciu siłowników na podporach pieca
4. Wyjazd wózka z pieca
5. Rozpoczęcie obróbki cieplnej



Korzyści dla Klienta

- zmniejszenie zużycia paliwa,
- niezawodność,
- optymalizacja procesu technologicznego,



Zastosowanie

- zakłady produkcji cystern
- zakłady produkcji walczaków
- zakłady obróbki cieplnej
- zakłady konstrukcji spawanych
- zakłady remontowe

Parametry techniczne

/Jeden z przykładów zastosowanych rozwiązań/

Wymiary komory: L x H x W 20m x 5,5m x 5,5m
Rodzaj wsadu: zbiorniki cystern, walczaki
Wymiary wsadu: L x Ø 16m x 3m
Masa wsadu: 18,5 Mg
Szybkość nagrzewania i chłodzenia: 80 K/h
Temperatura wyżarzania: 560 °C
Czas wytrzymania: 2 h
Dokładność w fazie wytrzymania: +/-10 °C
Maksymalna moc grzewcza: 1600 kW
Paliwo: GZ 50 lub LPG
Zużycie gazu na cykl: ok. 500 Nm³ (GZ 50)
Archiwizacja i wizualizacja procesu