

# Tabella comparativa accessori per il riscaldamento Miller®

## RISCALDATORE ARCREACH® VS. PROHEAT™ 35

L'induzione è un processo semplice ed economico che fornisce calore in maniera veloce e regolare. Questa tecnologia altamente efficiente sfrutta il riscaldamento non a contatto per indurre calore elettromagneticamente invece che tramite un elemento riscaldante, come una fiamma o piastre a resistenza. Sia i riscaldatori ArcReach che il sistema ProHeat 35 utilizzano la tecnologia a induzione, ma tra i due vi sono delle differenze.

### RISCALDATORE ARCREACH®

- Fino a 8 kW di potenza erogata
- Portatile: 23.4 kg
- Utilizza un generatore di saldatura Miller ArcReach/una motosaldatrice come generatore
- Applicazioni di preriscaldamento e bake-out fino a temperature di 315°C

### PROHEAT™ 35

- Fino a 35 kW di potenza erogata
- Pesa 158 kg (senza gruppo di raffreddamento)
- Generatore autonomo: alimentazione trifase (in officina) e generatore (in cantiere)
- Strumento versatile per operazioni di preriscaldamento, distensione, condizionamento termico dell'idrogeno e trattamento di riscaldamento post-saldatura (PWHT) fino a 789°C

### VANTAGGI DEL RISCALDAMENTO A INDUZIONE



#### TEMPO

Il tempo di raggiungimento della temperatura è fino a quattro volte più veloce rispetto alla fiamma o al riscaldamento a resistenza



#### QUALITÀ

Eccezionale uniformità della temperatura del giunto



#### SPESA

Costi operativi inferiori: Nessuna spesa significativa per gas combustibili o personale antincendio



#### SICUREZZA

Non sussiste il rischio di ustioni associate alle fiamme aperte e ai fili della resistenza elettrica (solo il pezzo da saldare si scalda)

## ACCESSORI PER IL RISCALDAMENTO PER RISCALDATORI ARCREACH® E PROHEAT™ 35

	FASCIA AD AGGANCIAMENTO RAPIDO RAFFREDDATA AD ARIA	CAVI RAFFREDDATI AD ARIA	RIVESTIMENTI RAFFREDDATI AD ARIA	ROTORE	CAVI RAFFREDDATI A LIQUIDO
Temperatura di preriscaldamento max.	315°C	ArcReach Heater: 315°C ProHeat 35: 204°C	204°C	315°C	789°C
Diametro del tubo*	da 3.8 cm a 25.4 cm (1.5-10 in.)	1.9 cm (3/4 in.) e oltre	20-152 cm (8-60 in.)	Illimitato	1.9 cm (3/4 in.) e oltre
Lunghezze dei cavi disponibili	N/D	9.1 m (30 ft.), 15.2 m (50 ft.), 24.4 m (80 ft.)	N/D	N/D	9.1 m (30 ft.), 15.2 m (50 ft.), 24.4 m (80 ft.), 42.7 m (140 ft.), 48.8 m (160 ft.)
Richiede gruppo di raffreddamento/liquido di raffreddamento	No	No	No	Sì	Sì
Massima corrente	165 A max./115 A continua	250 A max./200 A continua	250 A max./150 A continua	300 A max.	350 A max.
Larghezza	9.4 cm (3.7 in.)	N/A	Dipende dalla lunghezza del rivestimento	Area di riscaldamento quadrata di 12.7 cm (5 in.)	N/D
Compatibile con ProHeat™ 35		✓	✓	✓	✓
Compatibile con riscaldatori ArcReach®	✓	✓			

\*Tutti gli accessori, eccetto la fascia ad aggancio rapido raffreddata ad aria, possono essere usati anche sulle piastre piane e altre applicazioni.

## APPLICARE L'ISOLANTE (SE NECESSARIO)



### RISCALDATORE ARC REACH® \*



TEMP. PEZZO	REQUISITI DEL MATERIALE ISOLANTE DI PRERISCALDAMENTO DA 1,3 CM*	
°C	FASCIA AD AGGANCIO RAPIDO RAFFREDDATA AD ARIA	CAVI RAFFREDDATI AD ARIA
50-150	—	—
150-200	—	1 strato
200-250	1 strato	1 strato
250-315	1 strato	2 strati

\* Onde evitare di danneggiare l'accessorio per il riscaldamento, proteggerlo sempre applicando l'isolante sul pezzo da saldare nel punto in cui viene posizionato un accessorio. In alcuni casi, l'aggiunta di uno strato di isolante può aumentare l'energia erogata in kW: assicurarsi di controllare la schermata dei parametri per tenere monitorati i kW alla configurazione.



### PROHEAT™ 35



TEMP. PEZZO	REQUISITI DEL MATERIALE ISOLANTE DI PRERISCALDAMENTO DA 1,3 CM*	
°C	CAVI RAFFREDDATI A LIQUIDO	CAVI RAFFREDDATI AD ARIA
50-93	—	—
93-204	1 strato	1 strato
204-315	1 strato	<b>NON UTILIZZARE</b> cavi raffreddati ad aria per riscaldare in questo intervallo di temperatura
315-788	2 strati o rivestimento per trattamento di riscaldamento post-saldatura**	<b>NON UTILIZZARE</b> cavi raffreddati ad aria per riscaldare in questo intervallo di temperatura

\* Onde evitare di danneggiare l'accessorio per il riscaldamento, proteggerlo sempre applicando l'isolante sul pezzo da saldare nel punto in cui viene posizionato un accessorio. In alcuni casi, l'aggiunta di uno strato di isolante può aumentare l'energia erogata in kW: assicurarsi di controllare la schermata dei parametri per tenere monitorati i kW alla configurazione.

\*\* Onde evitare di ridurre la vita utile del materiale isolante di preriscaldamento, utilizzare delle piastre per PWHT, ove possibile, specialmente se il riscaldamento supera i 427°C.