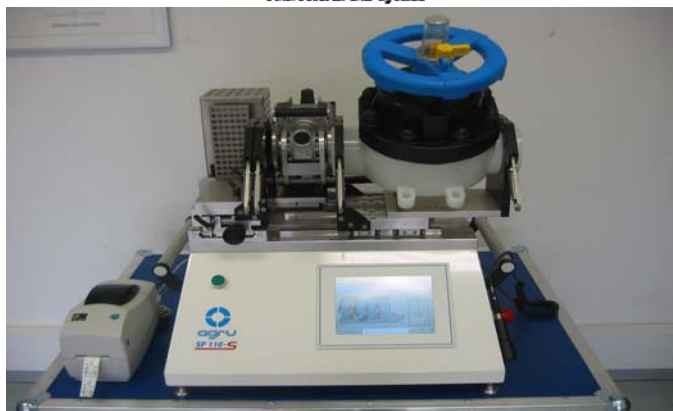




IR Svetsning SP 110-S

www.gpa.se

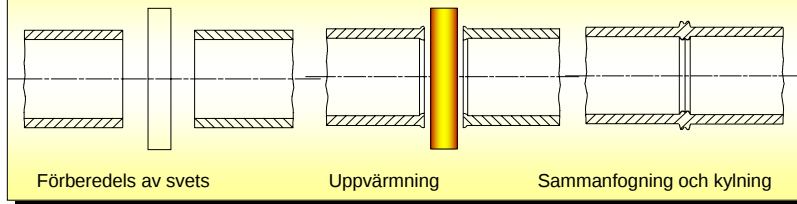
Fördelar med IR-Svetsning

- Automatiserad procedur – hög kontroll på processen – bra repeterbarhet av procedur
- Höga renhetskrav vid svetsning – beröringsfri uppvärmning - renrumskrav
- Krav på invändig yta rörsystem – speciellt utformad svetsvulst
- Dokumentation – svetsprocedur lagras
- Kvalitetssäkring av procedur – utrustningen kan anpassas med olika behörighet

www.gpa.se

Svetsproceduren

Schematisk skiss över svetsproceduren



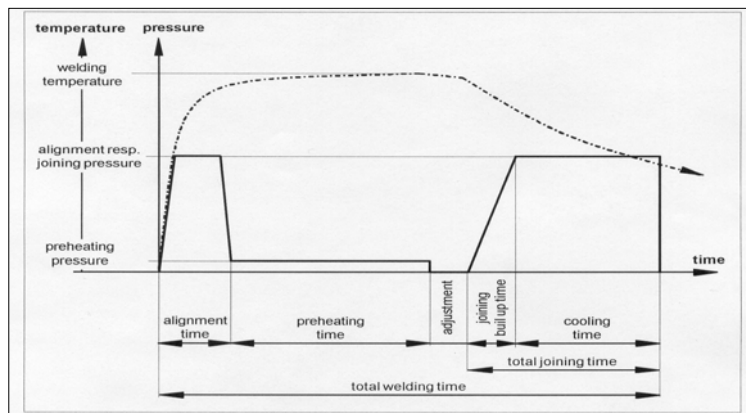
Rena torra ytor
Gradade, renhyvlade
Parallella
Centrerade (+/- 0,1 mm)
Lika vägg tjocklek

Uppvärmning sker utan beröring med
värmelement infraröd strålningvärme

www.gpa.se

Svetsproceduren

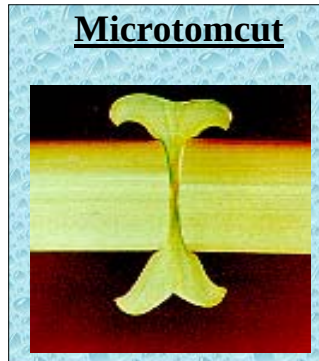
Traditionell stumsvetsning



www.gpa.se

Resultatet

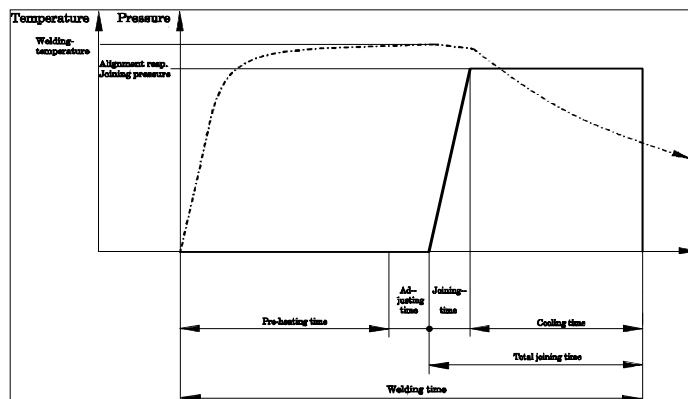
Traditionell stumsvetsning



www.gpa.se

Svetsproceduren

IR-svetsning

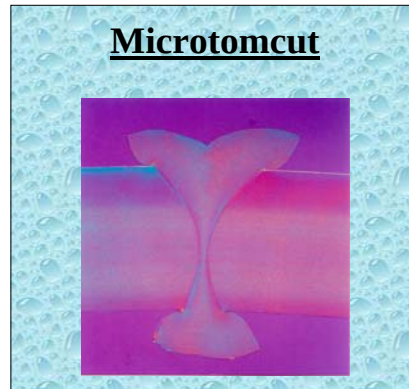


www.gpa.se



Resultatet

IR-svetsning



www.gpa.se



Resultatet

<u>Welding method:</u>	<u>Short term factor f_s</u>			<u>Long term factor f_z</u>		
	PEHD	PP	PVDF	PEHD	PP	PVDF
Heat element butt welding/infrared	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,6
Socket fusion	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,6
Extrusion welding	0,8	0,8	-	0,6	0,6	-
Hot air welding	0,8	0,8	0,8	0,4	0,4	0,4

Values acc. DVS 2205 part 1

www.gpa.se

- www.gpa.se

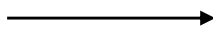


Kvalitetssäkring

IR-svetsning



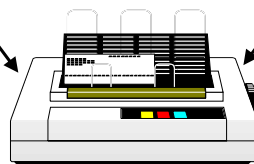
Direkt utskrift



Överföring av
svetsdata



Organiserat arkiv i datorer



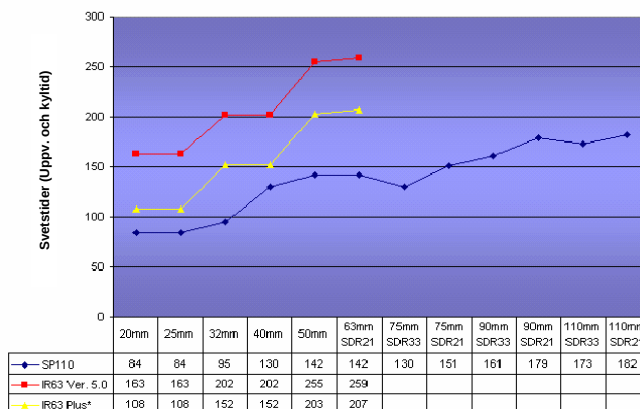
Utskrift av svetsdata

www.gpa.se



Resultatet

Jämförelse PVDF svetstider

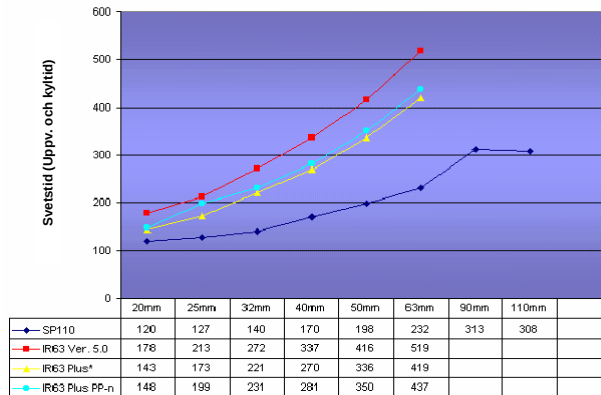


www.gpa.se



Resultatet

Jämförelse PP svetstider



www.gpa.se

