



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

ЭЛТЕРМ-С

Оборудование индукционного нагрева.

620078, Екатеринбург, ул. Студенческая, 51

тел.(343)375-08-36, факс 374-49-93

E-mail: elterm@mail.ru [http: // elterm-c.com](http://elterm-c.com)



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
ЭЛТЕРМ-С

ОТ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ ДО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ УСТАНОВКИ





Применение установки «ЭЛТЕРМ-С УИН-200-2,4» для предварительного подогрева сварных стыков при выполнении кольцевого сварного шва между трубой газопровода диаметром 1420 мм и торцами фитинга на участке газопровода «Юрхаровнефтегаз» г. Ямбург



Врезка трубы 90 мм в трубу диаметром 1420



**Комплексная поставка в 5-ти тонном
контейнере установки мощностью 50 кВт**



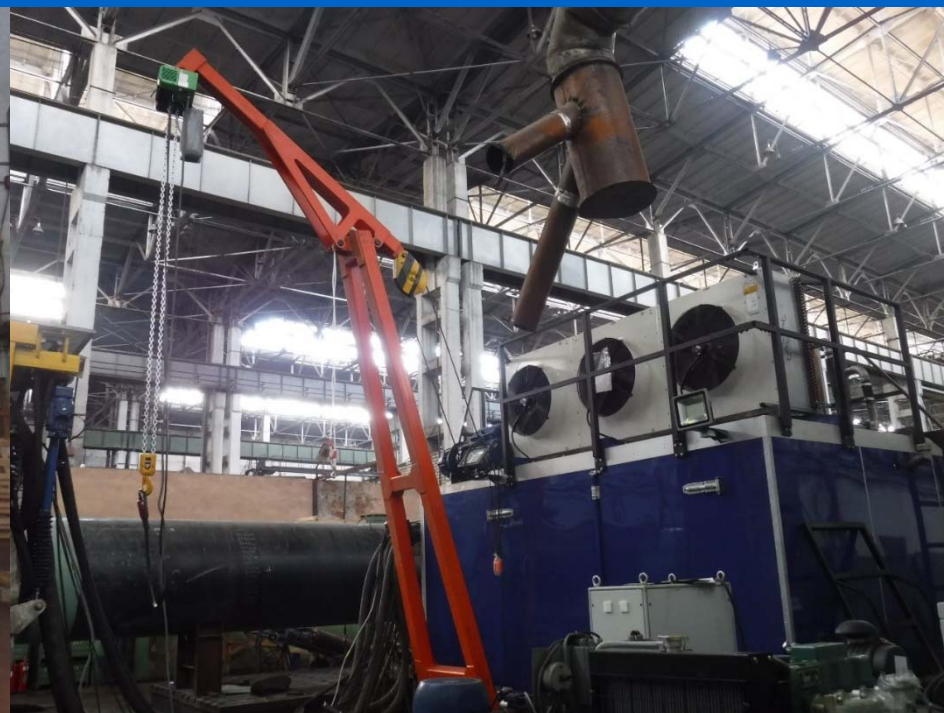
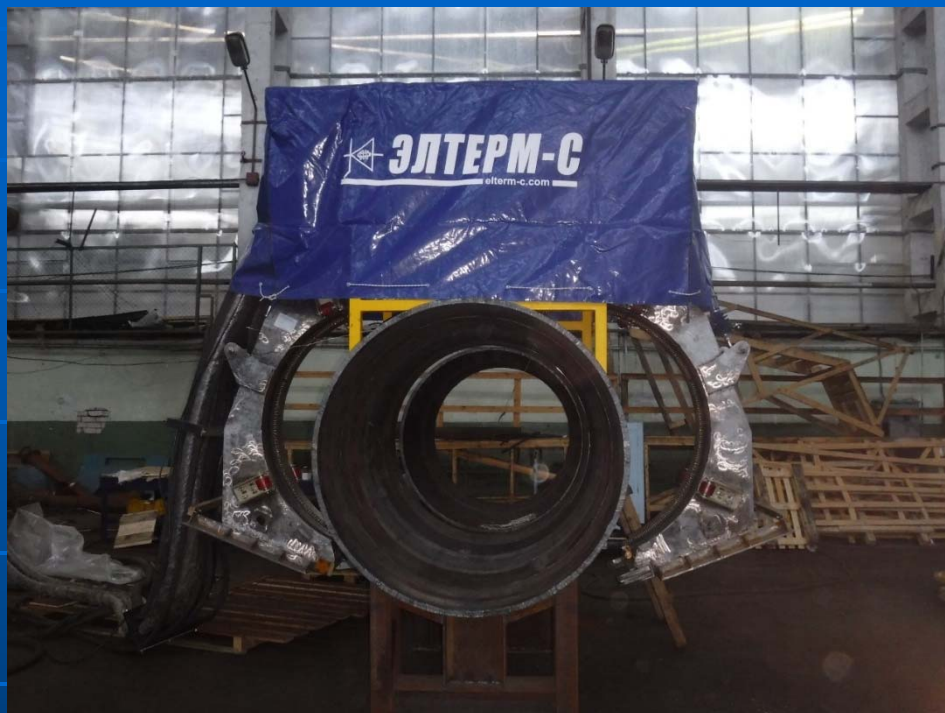
**Установка для предварительного и
сопутствующего подогрева
трубопроводов «ЭЛТЕРМ-С УИНТ-50-
2,4»**



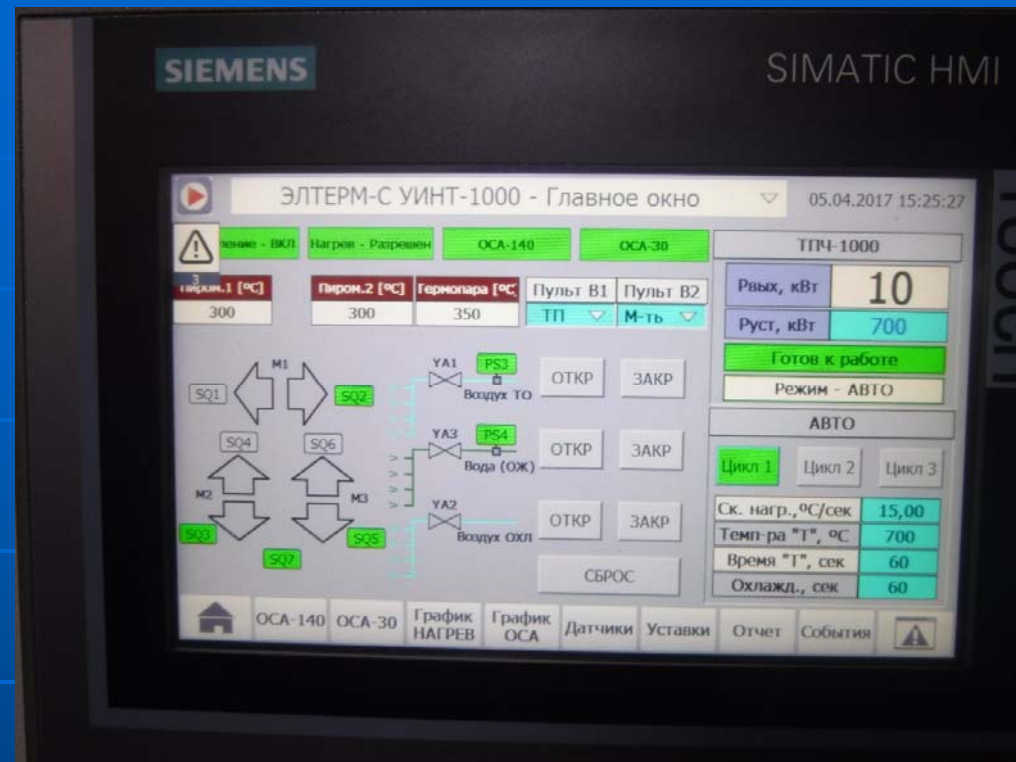
**Гибкие индуктора на диаметр трубы:
720 мм**



**Индукционная установка для подогрева
сварных стыков трубопроводов «ЭЛТЕРМ-С
УИНТ-30-4» размещенная в комплексе
КЭСМ-100-4-315**



**Мобильная установка термообработки
сварных стыков мощностью
1 МВт**



**Мобильная установка термообработки сварных
стыков мощностью
1 МВт**



**Нагрев перед нанесением покрытий
на трубы D=90-330мм**



**Нагрев перед сваркой и во время
сварки труб D=90-330мм**



**Нагрев части больших деталей перед
сваркой, нанесением изоляции**



**Нагрев продольного участка
бесконечной трубы**



Индуктор-пояс - для нагрева конкретного диаметра либо металлической поверхности (участок стены резервуара)



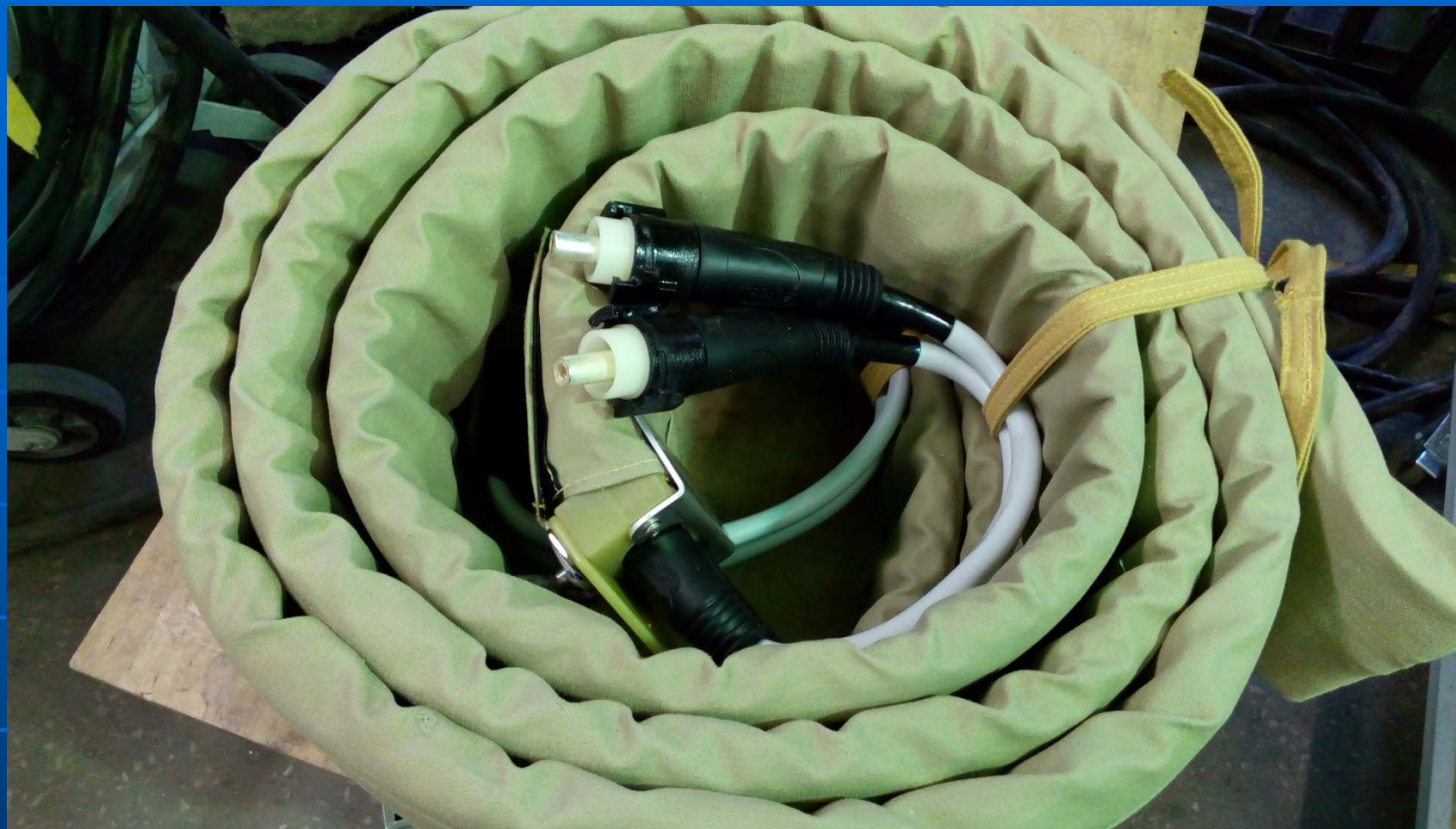
Индуктор – “Абсолютный универсал” (400-1420мм)



Водоохлаждаемый индуктор для подогрева и термообработки (400-1420мм)



**Индуктор предварительного нагрева
вращающихся труб (400-1420мм)**



**Индуктор предварительного нагрева 1420мм
(Индукционное одеяло 56")**



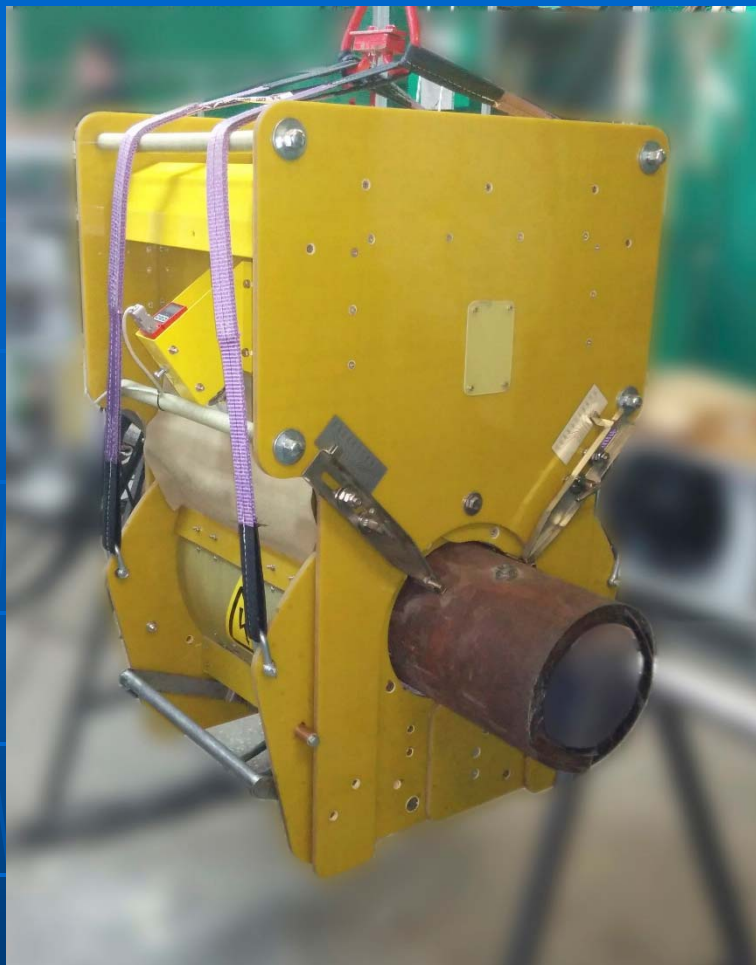




**Пульты к индукционным установкам для
подогрева и термообработки**



**Теплоизоляционный пояс
после сварки**



**Индуктора грейферного типа (разъёмные)
150-1420мм**



**Новый индуктор для обеспечения локального
подогрева участка трубы перед наплавкой
мест ремонта коррозии**

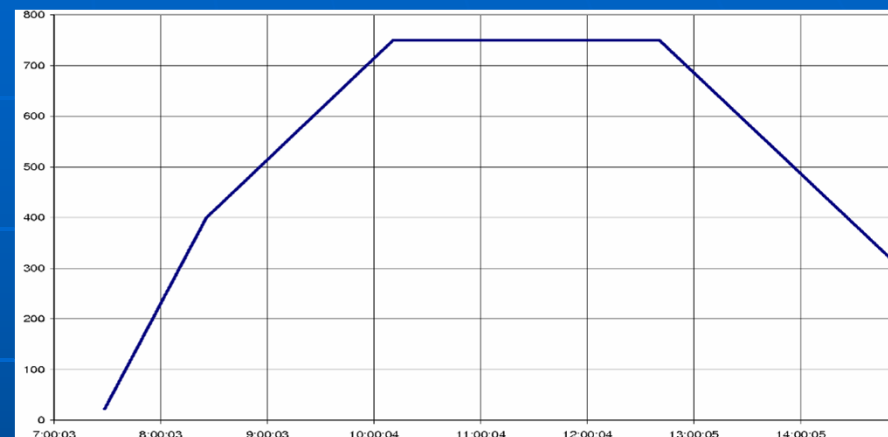
к установке «ЭЛТЕРМ-С УИНТ-30-4,0-0»



**Установка УИНТ-30-4,0 для термообработки в
мобильном исполнении**



Панель установки для термообработки сварных стыков УИНТ-30-4,0



Типичный график процесса термообработки содержит начальный участок быстрого нагрева до температуры 300-400°C со скоростью 400°C в час; участок нагрева до температуры 560-800°C с заданной Заказчиком скоростью; участок выдержки и участок охлаждения до температуры 300°C со скоростью 200°C



**Установка «ЭЛТЕРМ-С УИНТ-30-4,0»
совмещенная с автономной воздушной
системой охлаждения, пультом управления
и блоком автоматики**

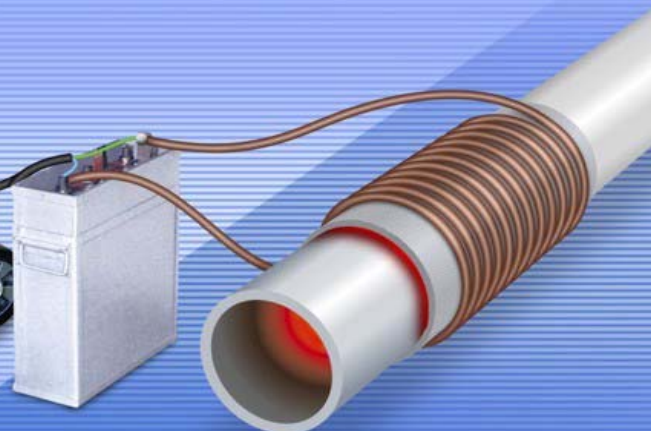


Установка нагрева шпилек с внутренним отверстием УИНТ-30-8Ш



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

ЭЛТЕРМ-С



УСТАНОВКИ ДЛЯ
ТЕРМООБРАБОТКИ
СВАРНЫХ ШВОВ
ТРУБОПРОВОДОВ
СЕРИИ
ЭЛТЕРМ-С УИИТ

620078, г. Екатеринбург, ул. Студенческая, 51
тел: (343) 375-08-36, тел./факс: (343) 374-49-93
<http://elterm-uit.com>