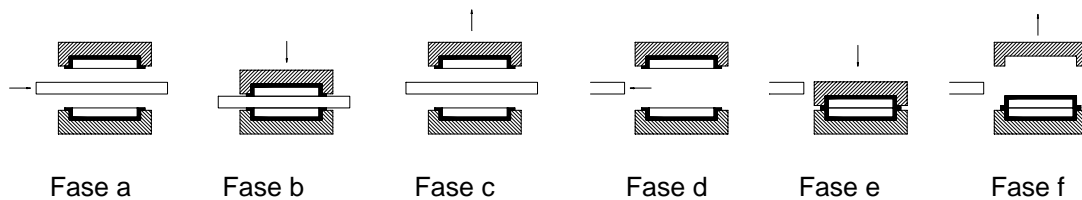


Principio di funzionamento della saldatura a lama calda

La "lama calda" viene portata a temperatura di fusione del materiale da saldare. Il contatto tra la lama ed i pezzi provoca il riscaldamento del materiale senza alterarne le caratteristiche fisico-chimiche. Quando la zona dei pezzi destinata alla saldatura è completamente fusa, la lama si distacca da essi e si allontana velocemente. Tutto questo per mettere a contatto i pezzi l'uno con l'altro prima che abbiano tempo di raffreddarsi. Vengono quindi messi sotto pressione per alcuni secondi sufficienti a consentire il ritorno allo stato solido del materiale precedentemente fuso.

Allo scopo di ottenere una maggiore tenuta meccanica della saldatura, è sufficiente variare lo spessore delle pareti interessate al processo di saldatura. Mentre dal punto di vista estetico, si deve conformare il giunto in modo tale che le bave di saldatura vengano a trovarsi in una zona coperta o nascosta.

Per scegliere il tipo di geometria più consona all'applicazione, si consiglia di rivolgerVi al nostro Servizio Assistenza Tecnica, che provvederà ad analizzare il Vostro problema sulla base delle conoscenze tecniche acquisite nel corso di ricerche, esperienze ed applicazioni nel settore.



PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO A LAMA CALDA

Fase a: la lama calda viene inserita tra gli stampi che supportano i particolari da saldare.

Fase b: la lama calda viene accostata allo stampo fisso e lo stampo mobile si appoggia sulla lama.

Fase c - d: a riscaldamento avvenuto, lo stampo mobile si stacca dalla lama, e questa prima si allontana dallo stampo mobile per poi arretrare e permettere quindi la successiva chiusura degli stampi.

Fase e: Gli stampi si chiudono e vengono mantenuti sotto pressione fino ad avvenuto raffreddamento.

Fase f: Gli stampi si aprono ed il particolare saldato può essere estratto.