



COMTEC
engineering



BOILER WORKS - HEAT EXCHANGERS - REACTORS - SPECIAL PLANTS

FOR CHEMICAL AND PETROCHEMICAL INDUSTRY - STAINLESS STEEL HASTELLOY AND TITANIUM WORKS

SEDE LEGALE E OPERATIVA :COMTEC ENGINEERING S.R.L. VIA MONTELLO, 9 - 31040 BIDASIO DI NERVESA DELLA BATTAGLIA (TV) ITALY
TEL. ++39 422 887547 - FAX ++39 422 722911

TECNOLOGIA DEL SEMITEGOLO SU FASCIAMI E FONDI DI SERBATOI CILINDRICI



➤ **Applicazione del semitegolo sui fasciami:**

Il semitegolo è ricavato da coils e applicato in maniera continua sul fasciame, generalmente c'è la presenza di una saldatura trasversale intermedia, ogni 200mt di semitegolo (corrispondono al cambio del coils). A richiesta questa saldatura può essere radiografata.



Il nastro viene smussato alle estremità mediante fresatura (Fig. 1), formato a freddo da una serie di rulli e adagiato direttamente al fasciame del serbatoio.



Fig.1

I diametri del semitegolo ottenibili presso la ns. Azienda sono 60.3, 88.9 e 114.3 mm con spessori che variano da 4 a 6 mm.



La saldatura del semitegolo viene eseguita con procedimento SAW in unica passata (Fig.2) e (Fig. 3).



Fig.2

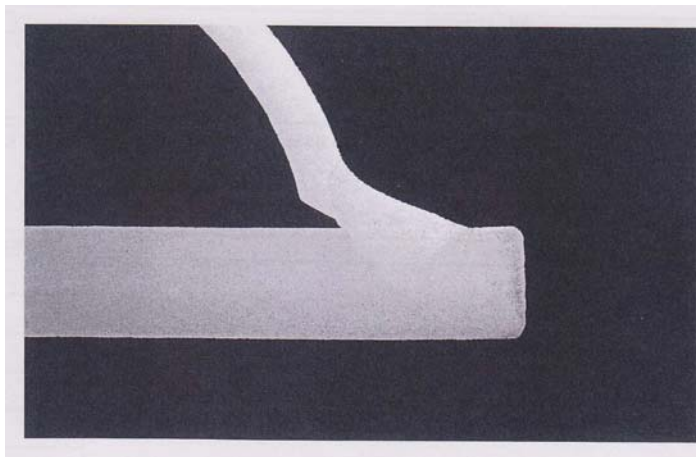


Fig.3

➤ **Applicazione del semitegolo sui fondi:**

Diversamente per i fondi il semitegolo viene ricavato da tubo, calandrato a spirale di "Archimede".

Successivamente il tubo viene tagliato, smussato e applicato sul fondo.

Viene eseguita una giunzione trasversale ogni 3-5 mt di semitegolo (Fig.4) e le saldature laterali in questo caso possono essere eseguite sia con procedimento SAW che FCAW.

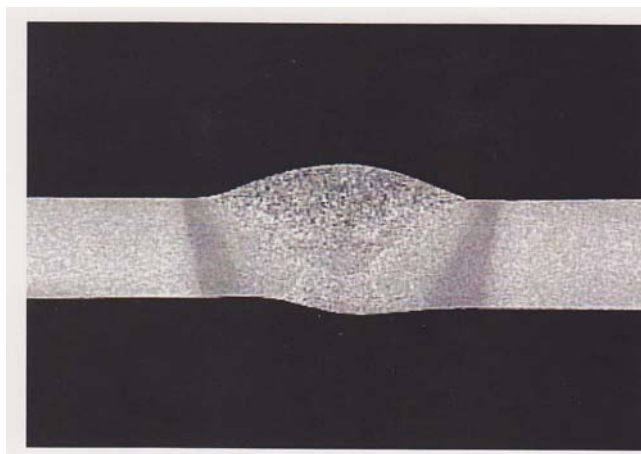


Fig.4

Normalmente per l'applicazione del semitegolo sui reattori seguiamo le modalità sopraelencate, restiamo comunque a disposizione del cliente per ogni eventuale richiesta aggiuntiva.

In base alla ns. esperienza con queste modalità di applicazione garantiamo una vita minima di 20 anni senza trafilamenti.