

i+heat (HFP 36V)

铝热焊自动预热装置

性能提升

相对于使用传统的氧气-丙烷预热器，HFP自动预热装置安全性能大幅提高。



HFP 采用锂电池供电，自动点火，操作更简单、更可靠。点火、火焰调节、计时和停止无需人工干预；预热过程仅需要丙烷，不需要氧气。降低了焊接成本，并大幅提升了气体运输过程的安全性。

HFP 设计紧凑、重量轻、稳定可靠，适用多种轨型焊接，单人即可操作。

→ 产品特点

预热均匀

与氧气-丙烷预热相比，HFP 采用的预热技术对压力调节的敏感度较低，它能在轨端提供更均匀的预热。

自动化

一键启动，全自动操作。具有自动点火、内置计时器和自动停止功能，无需手动调节火焰。

预设预热时间

内置计时器可由焊工预先设置，以获得准确的预热时间。

锂电池供电

2 个 8.0 Ah 的 18V 锂电池，可连续工作1小时，对于60kg/m钢轨至少可完成6个焊接接头，更加安全。

丙烷的使用

只需要丙烷气体，无需氧气，因此经济省钱轻便，不存在气体混装的现象。

运用广泛

可适用于不同焊接工艺，不同轨型的预热，兼容性好。

小巧轻便

体积小（长：740 毫米，宽：300 毫米，高：295 毫米）重量轻（19 千克），只需一人即可轻松操作。

→ 产品优点：

- 内置计时器可提高预热精度，降低因预热造成的焊缝缺陷率。
- 在钢轨端面进行均匀预热可减少焊接应力。
- 自动预热，上手容易。
- 只需使用丙烷气体，降低成本，提升运输安全。
- 日常维护简单方便。
- 适配性高，适用于各种轨型。



→ 成套自动预热装置组件

1. HFP 支架
2. 充电器
3. 丙烷减压器（压力表+阻火器+管子）
4. 2块18 V 8.0 Ah 锂电池
5. 排气管
6. HFP 预热器主体

→ 快捷安装



- 2块18 V 8.0 Ah 锂电池



- 连接丙烷接口- 快速接头



- 操作面板

→ 更多



i+weld



www.pandrol.com