

# i+seal

## 自封箱砂模

铝热焊接



Pandrol 的 i+seal – 自封箱砂模技术世界领先，大大简化了钢轨铝热焊接工艺过程。

传统的铝热焊接需要人工封箱，即用封箱泥或封箱砂将模具与钢轨连接处密封，以避免钢水泄漏。本产品内置封箱材料，当预热阶段膨胀时，在砂模和钢轨之间形成密实的密封。i+seal 的特点包括速度快、可靠性高、节省材料，以及焊接过程简单易操作。

新技术与多种钢轨兼容，推荐用于各种新线建设的铝热焊接，以满足施工工期短和高质量标准的需求。

### → 产品特点

#### 自动封箱

内置热敏膨胀材料，预热过程中会自动膨胀，在模具和钢轨之间形自动完成“封箱”工序

#### 配备密封垫条的砂模

自封箱砂模配备了耐高温密封垫条，可完美贴合待焊钢轨的轮廓，无需在安装过程中手动磨砂模。

#### 湿气容易排除

预热过程中的湿气（或水份）容易导致缺陷。使用自封箱砂模后，湿气（或水份）排出更彻底。

#### 环保

由于不需要封箱材料，可减少塑料垃圾以及生产和运输所需的能源。

#### 兼容性

本产品可与多种轨型兼容。

#### 也可适用于磨耗轨

自封箱砂模可焊接磨耗高低差不高于3毫米的钢轨。在有经验的专业人员的现场指导下，可以焊接磨损更大的钢轨。

→ 产品优点

- 使用 自封箱砂模，每次焊接可节省5至10分钟。
- 自封箱材料比手动封箱更可靠，尤其是在寒冷天气和狭小空间内。
- 自封箱砂模可在预热过程中促进水分排出，降低缺陷率。
- 自封箱砂模的使用，避免了焊接操作人员伏地作业，同时大大降低封箱工序时间紧张带给操作人员的压力。
- 本砂模与多种轨型兼容，可满足施工工期短和高质量标准的要求。



→ 成套自封箱砂模组件

1. 2块配有密封垫条和膨胀条的侧模
2. 1块配有密封垫条和膨胀条的底模
3. 1片密封垫条安装在砂模和灰渣盘之间
4. 1个分流塞

→ 扫码看视频



基于Youtube的视频链接

→ 更多



i+weld



www.pandrol.com

V.1-0525