



## DEPARTAMENTO DE TRATAMIENTOS TÉRMICOS

El tratamiento térmico se realiza mediante la aplicación de resistencias eléctricas. Dicha aplicación se efectúa en forma de bandas circunferenciales alrededor de toda área soldada.

El ancho mínimo calentado debe ser seis veces el espesor de pared de la estructura. Dependiendo del ancho de la banda de la soldadura, las resistencias son colocadas de forma tal, que aseguren el control total del calor en todas las áreas, así como la uniformidad de la temperatura en todos los puntos registrados.

El control de la temperatura se verifica en un registrador de temperatura que imprime puntos claramente identificables en un gráfico en forma de banda, obteniéndose así un registro preciso de todos los tratamientos realizados. Este gráfico, que contiene todos los detalles sobre el número de soldaduras y puntos termopar, es documentado y entregado al cliente al término del trabajo.

INTECNDT cuenta con

- 20 EQUIPOS AUTOMATICOS PROGRAMABLES con 6 o 12 canales de 60 a 80 KVA de potencia
- 16 REGISTRADORES de 12 canales (Data Loger / Matriciales / Digitales)
- Gran stock de resistencias
- Motogeneradores de 60 KVA, 75 KVA y 100 KVA
- Hornos a Gas (Natural ó GLP) armados a medida en Obra para el tratamientos termicos de componentes especiales (Alloy 617, Aceros aleados, Otros)





**INTECNDT**  
SISTEMA DE GESTIÓN CERTIFICADO  
ISO 9001 ISO 14001 OHSAS 18001

# DEPARTAMENTO DE TRATAMIENTOS TÉRMICOS

## OBRAS

