

The logo for IES Press, featuring the letters 'IES' in a bold, sans-serif font with a red-to-blue gradient, and 'Press' in a smaller, blue, sans-serif font to its right. The logo is set against a white rectangular background.

INTEGRATED ENGINEERING SOLUTION

产品开发-IES双板片板式换热器

双板片是用激光焊接将两片相同的板片组成板对，两块板片接触贴合的关系使得两片板之间存在一个安全区域，以防两片板片任意一片发生破坏。一旦其中一片板片穿透破坏，泄露的介质通过穿透的板片在两片板片之间的区域流动，最后通过换热器外围流到周边环境，能够有效避免两种介质交叉混合，避免系统污染。另一方面，泄露的介质直接通过双板片板式换热器流到外界，泄露的位置和泄露程度可以直接目测观察。因此双板片板式换热器被广泛应用于医药、饮用水、啤酒、食品及饮料等基于安全和监管要求的领域。

IES自主开发和生产的高质量双板式板片换热器，在未进行激光焊接成板对时，两片板片是成对叠放压制、储存和处理，以减小两片板片之间的空气间隙，确保达到最小的热传递阻力和尽可能高的换热效率。双板片在我们IES东莞工厂进行压制，然后运输到香港工厂，使用专用的激光焊接设备进行焊接。最后，双板片板式换热器在我们东莞的工厂进行组装和测试，测试合格后打包运输送到客户地点。目前，我们IES能够生产制造口径大小从DN50至DN100系列的板片板式换热器。



sales@ies-group.com.cn

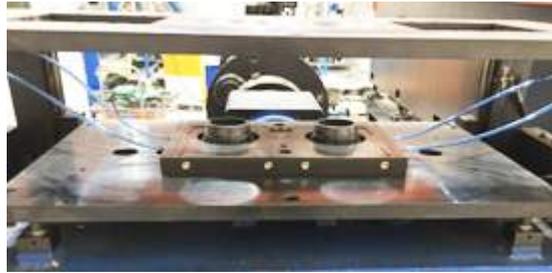


+86 020 83811745



www.iesgz.com





为确保双板片板式换热器的高质量，我们对双板片的焊接的宽度进行了检测，以及对整台双板片板式换热器进行了水压测试。

焊接宽度检测

焊接宽度的检测对于判定双板片激光焊接质量至关重要。通过工业显微镜的观察，我们能够评估焊接熔池的分布及宽度。因此，生产过程中任何未能发现的焊接缺陷都不会通过，这是IES双板片焊接质量的保证。

水压测试

双板片板式换热器组装完成后进行水压测试，测试压力是工作压力1.5倍，然后经过一段时间保压（不低于30min），观察是否有漏水或者压力下降。我们采取这样的水压测试，是众多质量控制措施的重要一步，确保IES双板片板式换热器产品质量及使用寿命。

传热性能测试

双板片板式换热器的水力热工性能测试（依据AHRI 400/401水-水热交换器性能评价标准）在我们IES香港大埔工厂获得AHRI认可的热交换器测试中心进行。性能测试包括精确测量的传热性能数据及压力降，所有测试数据都会经过系统的分析，为将来优化板型设计及持续优化我们网上选型软件-IESPro提供支持。

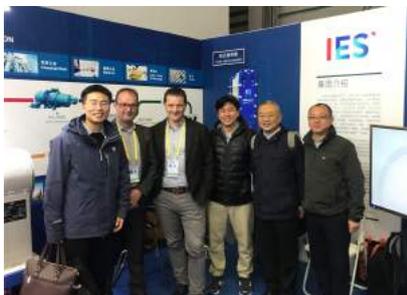
整个双板片板式换热器生产制造过程，包括热交换板片的压制、激光焊接、胶条和板框的装配、压力测试、热工测试，分别在我们的香港大埔工厂和东莞工厂进行，能够满足较短的交货期。另一方面，拥有自主的热工试验室，我们自主研发的网上选型软件能够根据比对设计数据和测试数据的结果进行持续更新和优化，大大提高我们为客户提供更可靠、更有效、更准确热交换设计方案的能力。



IESPress

**INTEGRATED
ENGINEERING
SOLUTION**

展会回顾



2019中国制冷展在上海新国际博览中心已经圆满结束。在这汇集数千家展商的国际性舞台上，IES的展位备受瞩目，吸引世界各地的商家了解我司产品板壳式换热器与线上产品选型软件。