

## **NON E' RICHIESTA NESSUNA CALIBRAZIONE CERTIFICAZIONE**

**I Sistemi di Saldatura/Dissaldatura Metcal® SmartHeat® NON richiedono la calibrazione delle temperature.**

In un sistema saldante Metcal® è composto un alimentatore, un'impugnatura ed una cartuccia con la punta saldante.

Ogni cartuccia è provvista di un riscaldatore auto regolante che monitorizza la propria temperatura e strettamente mantiene il suo pre-settaggio di temperatura per tutta la vita della cartuccia. La temperatura del riscaldatore è determinata dalla struttura degli atomi del materiale con cui il riscaldatore stesso è costruito. Questa temperatura non può essere modificata così come non è richiesta nessuna regolazione.

L'alimentatore e l'impugnatura non contengono riscaldatori nè sensori per rilevare la temperatura delle punte, ma semplicemente sono l'interfaccia per fornire corrente al riscaldatore posto sulle cartucce. Le prevedibili variazioni di emissione di corrente che avvengono durante la vita dell'alimentatore, non vanno ad intaccare la capacità dell'alimentatore di mantenere la necessaria erogazione di corrente al riscaldatore. Non è richiesta alcuna regolazione.

Il termine "calibrazione" indica che periodicamente devono essere effettuate delle regolazioni per mantenere sempre le stesse condizioni ottimali di un sistema. Normalmente si programmano interventi di calibrazione basati sul fatto di intervenire prima che effetti dell'usura nel tempo o superamento dei limiti di tolleranza previsti per un sistema possano inficiare le prestazioni del sistema stesso. Questo concetto viene chiaramente illustrato nelle Fig. 1 e 2. Come si può notare la scheda Metcal evidenzia che la linea del tempo indicante la programmazione di interventi di calibrazione è più lunga della vita media del sistema stesso. Non è necessario provvedere a nessuna regolazione rispetto allo stato iniziale e quindi **NON è richiesta nessuna calibrazione**. Le punte e le cartucce Metcal controllano la temperatura grazie alle proprietà fisiche, inalterabili nel tempo, del materiale con cui sono fatte.

Le Aziende che comunque desiderano verificare periodicamente le prestazioni dei sistemi, possono avvalersi delle seguenti metodologie :

- Misurare praticamente le prestazioni del sistema di saldatura, come il tempo richiesto per saldare un numero definito di giunti;
- Misurando la temperatura 'idle' (riposo) della punta per verificare che corrisponda alle specifiche;
- Osservando il carico termico iniziale e finale attraverso l'uso del misuratore di potenza Metcal NMP-1

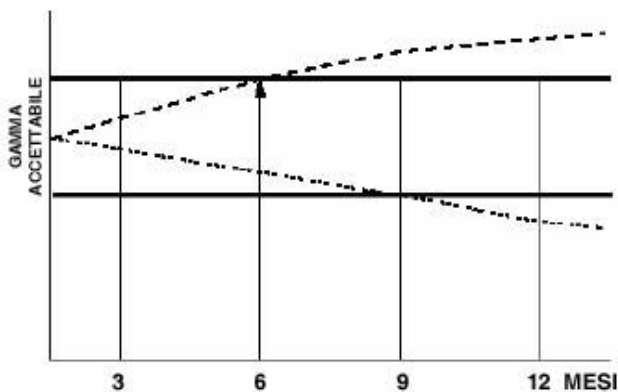


FIG. 1: SCHEMA CALIBRAZIONE DEI SALDATORI CONVENZIONALI

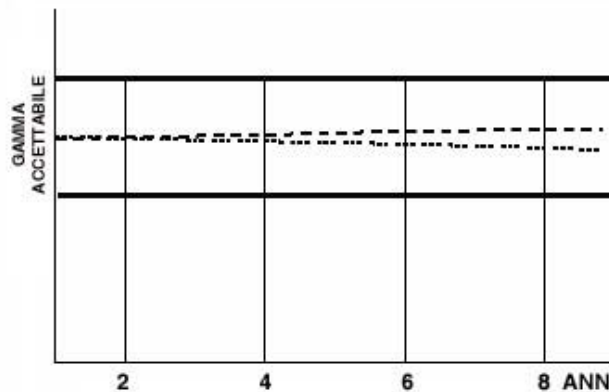


FIG. 2: IL TEMPO CHE INTERCORRE PRIMA CHE SIA NECESSARIA LA CALIBRAZIONE DEI SISTEMI METCAL, E' PIU' LUNGO DELLA VITA MEDIA TOTALE DEI SISTEMI STESSI

Leo Huerta  
Manager, Training & Applications Engineering  
Metcal Inc. Usa

Per ulteriori informazioni ed assistenza tecnica, per l'Italia, contattare:

OK ITALY Srl  
Strada Statale 11, n. 28 - 20010 - Vittuone (MI)  
Tel. 02 9021345 Fax. 02 90310281  
www.ok-italy.com info@ok-italy.com