

## KASKADSVETSNING (TVÅ STEG)

Med stumsvetsning, infraröd svetsning och induktionssvetsning

### Fördelar

- Svetsfogen på det inre röret kan kontrolleras visuellt
- Ett trycktest på det inre röret är möjligt innan det yttre röret svetsas



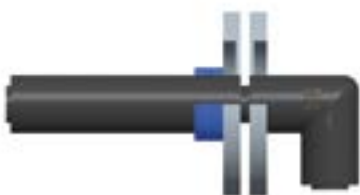
Förkorta ytterröret med ett speciellt planeringsverktyg (denna process är inte nödvändig för rördelar)



1. Applicera induktionsmuffen på ytterröret



2. Hyvla det inre röret



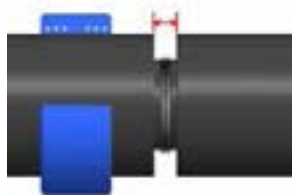
3. Kontrollera förskjutningen av det inre röret



4. Värm upp sammanfogningsytorna för det inre röret



5. Svetsprocess / kyltid för det inre röret



6. Kontrollera avståndet av ytterröret max 10 mm



7. Induktionssvetsning på utsidan av röret med en induktionssvetsmaskin



8. Färdig, svetsad rörledning