На плоских листах методом штамповки выдавливаются гофры, затем листы складываются и соединяются контактной сваркой, сварные швы располагаются между гофрами. В средней части пластин сварные швы могут быть прерывистыми, так как здесь плотности не требуется, а по бокам пластин они должны быть плотными. Готовые элементы собираются в пакеты требуемых размеров, а образующиеся при этом стыки выполняются электродуговой сваркой.

Основное преимущество теплообменника описанной конструкции состоит в том, что для его изготовления не требуется тонкостенных дефицитных труб. Отпадает также необходимость в приварке труб к трубным доскам. Обычно эта операция очень трудоемка и почти не поддается автоматизации. Контактная же сварка плоских секций может быть легко автоматизирована.

Расчеты показывают, что при изготовлении поверхностей теплообмена из листовой стали толщиной 0,5 мм при диаметре каналов 8 мм допускается разность давлений между теплоносителями, участвующими в теплообмене, до 50 ат. Применение в таких теплообменниках труб с толщиной стенки, превышающей указанную, приводит к неоправданному перерасходу металла и значительному усложнению соединений труб с трубными досками.

В аппаратах, предназначенных для теплообмена между средами, незначительно отличающимися по теплопроводности, например газ - газ, жидкость - жидкость, могут быть использованы теплообменные поверхности, состоящие из сварных гофрированных элементов. Каждая панель такого теплообменника представляет собой два гофрированных листа, между которыми помещен гладкий лист. Листы сварены точечной контактной сваркой таким образом, чтобы направления гофров смежных листов были взаимно перпендикулярными.

Вы хотите взять [минипогрузчик в аренду](#) ? Подробности Вы можете узнать на сайте 9878877.ru.