

Изготовление такого типа теплообменной поверхности обычно производится при помощи пайки, причем в качестве припоя используются цветные металлы. Если же изготавливать плоский ребристый элемент точечной контактной сваркой, отпадает необходимость в применении цветных металлов.

Кроме описанных направлений конструирования сварных - теплообменных поверхностей, существует ряд других методов их изготовления. Например, по методу А. В. Степанова гладкостенные или продольно-оребранные элементы теплообмена могут быть изготовлены непосредственно из алюминиевого расплава. Такие элементы могут соединяться с трубными досками при помощи электросварки. Полученный таким образом теплообменный аппарат имеет довольно развитую поверхность теплообмена.

Хороших результатов в теплотехническом отношении можно достичь при конструировании теплообменников из трубчатых алюминиевых элементов, изготовленных методом прессования. При помощи прессования можно получить трубки с продольными ребрами как с наружной, так и с внутренней стороны. Изготовление трубок с внутренним оребрением методами пайки или сварки в настоящее время связано с рядом трудностей. Вварку трубок в трубные доски можно осуществить обычным способом - не-плавящимся электродом в среде защитного газа. Применение таких трубок в теплообменниках значительно повысит теплотехнические параметры и уменьшит металлоемкость теплообменной аппаратуры.

Существуют пластинчатые теплообменники, в которых применены штампованные пластины, сваренные по торцам электродуговой сваркой.

Как видно из изложенного, современные технологические процессы сварки и смежные с ними процессы обработки металла являются неисчерпаемым источником создания новых, более совершенных типов сварных конструкций теплообменной аппаратуры.

Вас интересует покупка [бронедверей](http://dverialbion.com) ? Подробности Вы можете узнать на сайте dverialbion.com.