



Producción y calidad de construcciones soldadas

Corte orbital de tubería



Biseladoras



Sistemas de purga



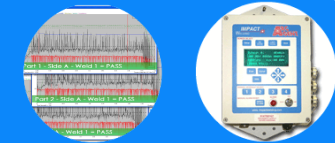
Tratamientos térmicos



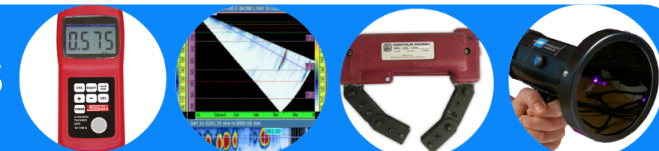
Soldadura orbital



Monitoreo de soldadura



Ensayos No Destructivos



Metrología





Producción y calidad de construcciones soldadas

Daonte ofrece a sus clientes las soluciones y herramientas para hacer su trabajo más rápido, más fácil, más preciso y más eficiente tanto en planta como en campo.

Apyados en la experiencia de nuestros proveedores, Daonte brinda a sus clientes la asesoría personalizada para la selección de la herramienta adecuada teniendo en cuenta las necesidades y limitaciones de cada caso.

Nos especializamos en equipos y herramientas que influyen en la producción y aseguramiento de la calidad de las construcciones metalmeccánicas con los siguientes equipos:

Antes de soldar

- ▶ Cortadora orbital de tubería
- ▶ Biseladora manual para lámina y tubería
- ▶ Biseladora orbital
- ▶ Biseladora automática de láminas
- ▶ Monitoreo de purga
- ▶ Inspección láser presoldadura
- ▶ Precalentamiento del material
- ▶ Equipos de metrología

Durante la soldadura

- ▶ Sistemas de soldadura orbital
- ▶ Monitoreo de parámetros de soldadura
- ▶ Backing no metálico

Después de la soldadura

- ▶ Inspección visual con láser
- ▶ Tratamientos térmicos (PWHT)
- ▶ Ensayos no destructivos (NDT)
- ▶ Metrología

Nuestros equipos son altamente utilizados tanto en planta como en campo, en diferentes sectores como:

- ▶ Industria petrolera y gas
- ▶ Gasoductos y oleoductos
- ▶ Petroquímica
- ▶ Farmacéutica
- ▶ Refinerías
- ▶ Generación de potencia
- ▶ Astilleros
- ▶ Fabricación de calderas y tanques
- ▶ Construcción de estructuras
- ▶ Y muchas más...

Ofrecemos a nuestros clientes nuestra capacidad de análisis y de solución rápida apoyados en los mejores fabricantes del mundo, y apoyados también en una red logística de comercialización y distribución.

Ofrecemos siempre a nuestros clientes:

- ▶ Innovación para la mejora de procesos tradicionales.
- ▶ Equipos de la mejor calidad.
- ▶ Tiempos rápidos de respuesta
- ▶ Tiempos rápidos de entrega
- ▶ Precios competitivos
- ▶ Análisis técnico preventa.
- ▶ Soporte postventa

Comuníquese con nosotros para analizar sus necesidades y brindarle asesoría personalizada.

info@daonte.com

www.daonte.com

CORTE ORBITAL DE TUBERÍA



Cortadora orbital con disco de sierra

Cortadora orbital con disco de sierra de bajo diámetro que solo penetra el material en su espesor y rota alrededor del tubo para hacer un corte en frío con una perpendicularidad menor a 0,25mm.

Sistema de mordazas autocentrantes evitan la distorsión del tubo y garantizan un corte perpendicular.

Rotación de la cortadora manual o automatizado y puede convertirse en biseladora orbital

Espesores < 15mm

Diámetros:

0,2" - 4,7"

0,6" - 6,6"

2,3" - 8,8"

5,5" - 13"

8,3" - 16,5"

12" - 20,5"

17,5" - 28,5"

28" - 40"



Cortadora orbital por arranque de viruta

Cortadora orbital con uno o dos buriles que orbitan alrededor del tubo para hacer un corte en frío, refrentar o biselar el tubo. El avance orbital y en penetración es automático y configurable.

Este sistema puede ensamblarse sobre la tubería para un corte de tubería que estaba previamente en servicio.

Versiónes eléctricas, neumáticas o hidráulicas.

Espesores < 60mm

Diámetros:

1" - 3"

2" - 6"

6" - 12"

12" - 18"

18" - 24"

24" - 30"

30" - 36"

Otros rangos hasta 60"



Cortadora orbital con disco de sierra

Cortadora orbital en frío con sistema de sujeción de doble cadena y un cinturón central de guía con el cual se garantiza excelente estabilidad y precisión durante el corte.

Sistema de fácil y rápida configuración disponible en versiones neumáticas e hidráulicas.

Espesores < 45mm

Diámetros:

16" - 120"

BISELADORAS MANUALES



Biseladora manual para tubos y láminas

Biseladora manual por arranque de viruta en frío mediante insertos de carburo intercambiables.

El ángulo de bisel lo determina el cabezal donde se montan los insertos y es fijo y constante sin depender de la habilidad y posición del operador.

La escala de marcación de precisión permite ajustar la altura del bisel.

Versión eléctrica y neumática

Espesores < 12 mm
Ángulos de cabezal:
15°
22.5°
30°
37.5°
45°
52.5°
60°



Biseladora manual para tubos y láminas

Biseladora manual para refrentar o biselar por arranque de viruta en frío mediante insertos de carburo intercambiables.

El ángulo de biselado o refrentado se ajusta entre 0° y 60° directamente en la máquina sin cambiar de herramienta.

Para biseles de hasta 22 mm de ancho y permite ajustar la profundidad de biselado fácilmente.

Biseles de hasta 22mm de ancho.
Ángulo de bisel:
Ajustable de 0° a 60°

BISELADORAS AUTOMÁTICAS DE LÁMINA



Biseladora automática de láminas

Biseladora de láminas que avanza automáticamente a lo largo de la lámina y se detiene al final de la misma sin intervención del operario.

Bisela en frío por arranque de viruta con insertos intercambiables. Permite configurar el ángulo de biselado y velocidad de avance.

Permite biselar también la cara inferior de la lámina sin tener que voltearla para doble bisel.

Espesores
6 a 120 mm
Ángulos de bisel
15° a 80°

BISELADORAS ORBITALES



Biseladora orbital de tubería

Biseladora orbital en frío por arranque de viruta, con insertos de carburo, lo que lo hace 10 veces más rápido y con mayor vida útil que las herramientas de acero rápido.

Sistema de mordazas autocentrantes evitan la distorsión del tubo y garantizan un biselado recto.

Rotación de la cortadora manual o automatizado y puede convertirse en cortadora orbital. Biseles de 30°, 37.5°, 45° y 60° así como biseles tipo J.

Espesores < 12,7 mm

Diámetros:

0,6" - 4,7"

0,8" - 6,7"

2,3" - 8,8"

5,5" - 13"

8,3" - 16,5"



Biseladora orbital de tubería

Biseladora orbital con uno o dos buriles que orbitan alrededor del tubo para hacer un bisel o refrentar por arranque de viruta. Puede configurarse también para hacer corte de la tubería.

El avance orbital y en penetración es automático y configurable.

Versiónes eléctricas, neumáticas o hidráulicas.

Espesores < 60mm

Diámetros:

1" - 3"

2" - 6"

6" - 12"

12" - 18"

18" - 24"

24" - 30"

30" - 36"

Otros rangos hasta 60"



Biseladora frontal de tubería

Biseladora frontal de tubería. Ideal para aplicaciones con espacio reducido alrededor de la tubería.

Puede biselar y/o refrentar la tubería con avance manual o automático. Ideal para trabajos repetitivos en intercambiadores o condensadores.

Versiónes eléctricas y neumáticas.

Espesores < 25mm

Diámetros:

0,78" - 1,8"

0,39" - 2,8"

1,10" - 3"

1" - 4,25"

2" - 8"

BISELADORAS DE TUBERÍA

Biseladora de tubería de hasta 16"



Biseladora en frío por arranque de viruta. Cuenta con 6 puntos de contacto internos para dar una gran estabilidad y ausencia de vibraciones durante la operación.

Diámetros:
3,7" - 16,4"

Hasta 4 buriles de corte simultáneo permiten biselar y/o refrentar el tubo con alta rapidez.

La uniformidad de cada pase es garantizado por un sistema de alimentación motorizado que da una velocidad radial constante para biele perfectos y constantes.

Versiones eléctrica, neumática e hidráulica.

Biseladora de tubería de hasta 24"



Biseladora diseñada para industria de ductos, calderas, y accesorios. Bisela en frío por arranque de viruta.

Diámetros:
7" - 24"

Cuenta con 6 puntos de contacto internos para dar una gran estabilidad y ausencia de vibraciones durante la operación.

Hasta 4 buriles de corte simultáneo permiten biselar y/o refrentar el tubo con alta rapidez.

Versiones eléctrica, neumática e hidráulica.

Biseladora de tubería de hasta 36"



Biseladora con la habilidad de retirar grandes cantidades de material mediante con herramientas de acero rápido y de insertos intercambiables.

Diámetros:
20" - 36"

Diseñada para industria de ductos, calderas, y accesorios. Bisela en frío por arranque de viruta.

Disponible en versiones hidráulica y neumática

SISTEMAS DE SOLDADURA ORBITAL

Soldadura por fusión - Sin material de aporte

Sistema de soldadura orbital especialmente diseñada para el sector alimenticio, farmacéutico, y similares donde se necesitan soldaduras de acero inoxidable en paredes delgadas con la mejor precisión y presentación.

Cabezal refrigerado por agua con mordazas de acero inoxidable requiere de poco espacio alrededor de la junta, ideal para montajes con poco espacio disponible.

Espesores < 4mm

Diámetros:

0,23" - 2,5"

1" - 4"

1" - 8,6"



Cabezales abiertos para soldadura en línea

Cabezales abiertos para soldadura multipases con material de aporte en aceros al carbono e inoxidables.

Control de posición del electrodo (AVC, OSC y axial) con alta precisión, lo que permite realizar **juntas con bisel en V o bisel tipo J en menos tiempo y con menos material de aporte que el bisel en V.**

Espesores < 12,7mm

Soldadura multipases

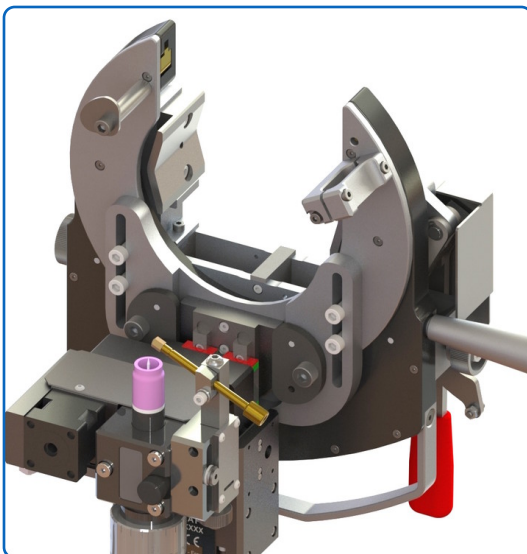
Diámetros:

0,39" - 1,5"

0,75" - 4,5"

1" - 6,7"

1,5" - 8,6"



Cabezales cerrados para prefabricados

Cabezales cerrados para soldadura orbital en planta, ideal para prefabricados.

Sistema de mordazas autocentrantes evitan la distorsión del tubo y garantizan un cordón de soldadura recto.

Puede convertirse en cortadora y biseladora orbital con rotación automática.

Diámetros:

0,5" - 4,7"

0,6" - 6,7"

2,3" - 8,8"

5,5" - 13"



SISTEMAS DE SOLDADURA ORBITAL



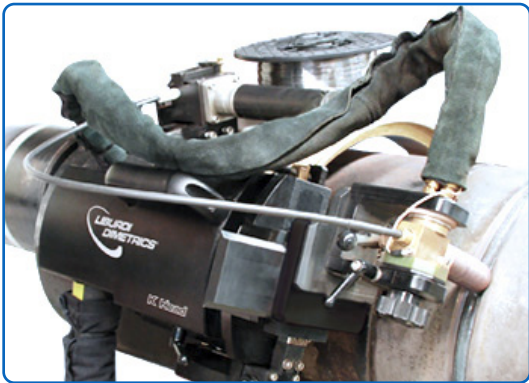
Cabezal de bajo perfil

Cabezal de bajo perfil específicamente diseñado para aplicaciones donde no se cuenta con espacio alrededor del tubo como en calderas, intercambiadores y generación de potencia.

Diámetros:
0,5" - 6,7"

El cabezal requiere solamente de 38 mm de espacio radial para rotar alrededor del tubo.

Este cabezal puede realizar soldadura TIG con control de avance, de alimentación de alambre, de voltaje y de oscilación de la antorcha de 200 Amperios.

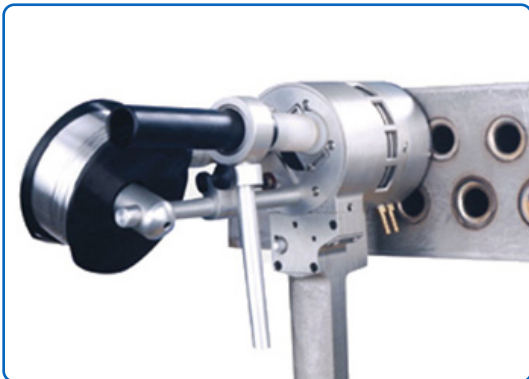


Cabezal para soldadura MIG, FCAW, y TIG*

Este cabezal permite realizar soldaduras mecanizadas mediante MIG, FCAW y opcional TIG para ensamble de tuberías, láminas, tanques, recipientes a presión, componentes estructurales y muchas más aplicaciones.

Diámetros:
2" a infinito (plano)

El cabezal permite controlar el avance, alimentación de alambre, oscilación y voltaje para las aplicaciones más complejas.



Cabezal para soldadura tubo a lámina

Este cabezal es especialmente diseñado para soldadura de intercambiadores en la industria de generación de potencia, petroquímica, alimentos y bebidas, y otros.

Diámetros:
0,6" - 1,5"
0,6" - 3,5"

Un cabezal ligero, portátil y de fácil uso brinda alta productividad y visibilidad de la soldadura, con un mecanismo simplificado con menos partes móviles para mayor confiabilidad y facilidad de mantenimiento.

CABEZALES ESPECIALES:

Ofrecemos cabezales para aplicaciones especiales como revestimiento interno, soldadura desde el ID, soldadura láser, soldadura de abertura angosta y muchos más.

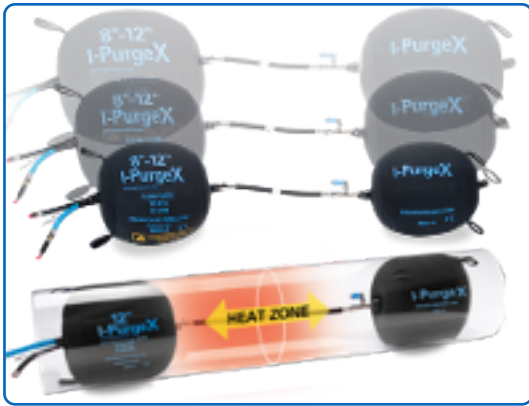
FUENTES DE POTENCIA:

Para todos los cabezales contamos con una amplia variedad de fuentes de potencia, desde las más sencillas hasta fuentes de 600 Amperios.

Contáctenos con los detalles de su aplicación para poder asesorarlo en el sistema que se ajuste a sus necesidades.

Encuentre videos y catálogos en www.daonte.com

SISTEMAS PARA PURGA - TIG



Vejiga expandible para presa de argón

Vejigas expandibles para crear una pequeña presa alrededor de cada junta y disminuir el tiempo de purga y la cantidad de argón necesaria.

Las vejigas están fabricadas con material resistente a las temperaturas, rasguños y salpicaduras. Incluye un difusor de argón que evita las turbulencias con el oxígeno presente.

Una sola vejiga se adapta a varios diámetros o hay modelos no-expandibles de diámetros fijos.

Diámetros:
2" - 3"
4" - 6"
8" - 12"
14" - 18"
20" - 26"
28" - 36"
38" - 48"



Monitor de oxígeno

El medidor de oxígeno permite monitorear constantemente el nivel de oxígeno dentro de la tubería hasta reemplazarlo por argón para prevenir la oxidación, la decoloración y la coquización.

Con este equipo sabrá exactamente cuando iniciar la soldadura sin desperdiciar argón.

Sistema autocalibrable que puede medir hasta 0.01% (100 ppm).



Tapones de tubería en papel soluble en agua

Con estos tapones podrá crear una pequeña presa para el argón cerca a cada junta disminuyendo el tiempo y la cantidad de argón necesaria.

Una vez terminada la junta, la presa se destruye al pasar agua por la tubería. El papel y la cinta son 100% solubles en agua y biodegradables. No deja residuos en la tubería.

Cuenta con la tecnología ZAP® (Zero Air Permeability) que maximiza la retención del gas.

Diámetros:
0,5" - 84"

Contamos con más soluciones y accesorios para optimizar los tiempos de purga y el consumo de argón. Contáctenos para mayores detalles.

Encuentre videos y catálogos en www.daonte.com

RECTIFICADO DE BRIDAS



Rectificador de bridas

Rectificadores de bridas que permiten obtener un acabado de alta calidad. Las tasas variables de autoalimentación disponibles permiten la ejecución de acabados con diferentes grados de rugosidad.

Pasos de corte automáticos entre 0.2, 0.4, 0.6 y 0.8 mm. La alimentación de corte es automática a partir del diámetro exterior hacia el interior.

Disponible en versiones eléctrica y neumática

Diámetros:
65 - 400 mm
380 - 876 mm
303 - 1.066 mm

TRATAMIENTOS TÉRMICOS



Pre calentamiento y tratamientos térmicos

Sistemas para pre calentamientos y tratamientos térmicos para alivio de tensiones (PWHT) que usan resistencias eléctricas y un sistema cerrado de control para monitorear constantemente la temperatura del material.

Incluye curvas de calentamiento y de alivios térmicos precargadas según ASME o el usuario puede crear las curvas según su necesidad.

Sistemas multizonas con control independiente para alivios focalizados simultáneos en diferentes áreas de una estructura.

Sistemas de diferentes potencias para ajustarse a su necesidad.

INSPECCIÓN VISUAL LÁSER



Inspección visual láser antes y después de soldar

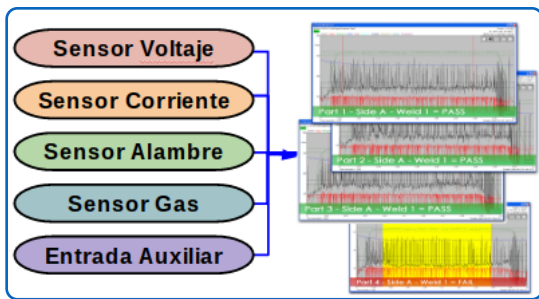
Inspección visual por láser antes de soldar le permite medir la separación de la raíz, el ángulo de bisel, y la alineación de las piezas.

Después de soldar mide el ancho y alto del cordón (garganta y longitud de piernas para uniones de filete), además detecta y mide: grietas, socabado, porosidad, salpicaduras, bajo relleno, Hi-Lo y otros defectos.

Incluye un encoder para localización y medición de los defectos. Puede tomar una medida cada milímetro y almacena las medidas, fotografías, notas de voz y notas de texto.

Configure sus propios criterios de aceptación para una rápida evaluación Pasa / No-pasa. Convierte la inspección visual de subjetiva a objetiva!

MONITOREO DE PARÁMETROS DE SOLDADURA



Monitoreo de soldadura - Aseguramiento de calidad

Sistemas de monitoreo de soldadura que pueden medir hasta 4.000 veces por segundo la corriente, el voltaje, el material de aporte y el gas de protección para generar información detallada del desempeño del proceso de soldadura.

Configuración de niveles máximos y mínimos para alertas inmediatas de futuros defectos.

Realizar el control del proceso de soldadura le permite tomar decisiones de producción e ingeniería para mejorar sus procesos y de esta forma ahorrar dinero.

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS



Equipos y consumibles para END

Ofrecemos equipos y accesorios para la realización de Inspección visual, Líquidos penetrantes, Partículas magnéticas, Ultrasonido convencional, Phased array, Corrientes inducidas y Termografía.

Ofrecemos también consumibles para líquidos penetrantes y partículas magnéticas tanto visibles como fluorescentes.

Podemos asesorarlo en el ensayo que mejor se ajuste a sus necesidades y condiciones específicas.

METROLOGÍA



Herramientas de metrología análoga y digital

Ofrecemos herramientas de metrología para medición de todo tipo de parámetros como: rpm, dureza, rugosidad, diámetro interno, diámetro externo, espesor, ángulo, altura, planitud, iluminación, profundidad y muchos más.

Contamos con patrones de verificación para equipos análogos y digitales, con todas las posibles variaciones que requiera su medición.

Nuestro catálogo cuenta con más de 3.000 referencias!

Encuentre videos y catálogos en www.daonte.com



Producción y calidad de construcciones soldadas

Daonte ofrece a sus clientes las soluciones y herramientas para hacer su trabajo más rápido, más fácil, más preciso y más eficiente tanto en planta como en campo.

Podemos demostrar matemáticamente que invertir en tecnología para mejorar sus procesos, le generará ahorros en corto plazo. Contáctenos para demostrárselo.

**www.daonte.com
info@daonte.com**

