Fabricación

Servicios para la Fabricación

Fabricación de intercambiadores de calor

Fabricación de intercambiadores de calor de carcasa y tubos:

Aquí en D Heat Exchangers, somos más conocidos como un taller de reparación de emergencia, pero también diseñamos y fabricamos intercambiadores de calor de carcasa y tubos de todos los tamaños.

Contamos con las instalaciones, la capacidad de elevación, el equipo y un equipo de artesanos experimentados listos para manejar todas sus necesidades de intercambiadores de calor.

Ya sea que las demandas incluyan limpieza, reparación, reentubado, reemplazo o diseño y fabricación de equipos nuevos, podemos cumplir.

Capaces de operar las 24 horas del día, los 7 días de la semana, estamos listos para responder a sus necesidades de día o de noche.

Soldadura de código ASME

D Heat Exchangers cumple con los requisitos de soldadura más estrictos.

Somos capaces de fabricar y reparar la mayoría de los materiales.

Nuestro proceso de fabricación de intercambiadores de calor emplea técnicas de soldadura como soldadura por arco sumergido (SAW), soldadura por arco de tungsteno con gas (GTAW), soldadura por arco metálico con gas (GMAW) y soldadura por arco metálico protegido (SMAW), entre otras.

Mantenemos más de 120 procedimientos de soldadura calificados por la Sociedad Estadounidense de Ingenieros Mecánicos (ASME).

Para sus requisitos de soldadura específicos, comuníquese con nuestra Unidad de Control de Calidad e Inspección.

“Somos más conocidos como un taller de reparación de emergencia, pero también diseñamos y fabricamos regularmente intercambiadores de calor de carcasa y tubos de todos los tamaños” .

Inspección y control de calidad

Nuestro departamento de Control de Calidad (QA) garantiza que las necesidades de fabricación y reparación cumplan con los últimos requisitos de los códigos ASME y los códigos de la Asociación de Fabricantes de Intercambiadores Tubulares (TEMA) para intercambiadores de calor.

El control de calidad también ayuda a los clientes a determinar las reparaciones necesarias para que el equipo vuelva a funcionar lo más rápido posible, minimizando el tiempo crítico de inactividad de la unidad.

Los miembros de nuestro personal de control de calidad están certificados por la Sociedad Estadounidense de Pruebas No Destructivas (ASNT) SNT-TC-1A, el Instituto Estadounidense del Petróleo (API) 510 y la Sociedad Estadounidense de Soldadura AWS - CWI - CWE y de acuerdo con esas normas.