

A photograph of an industrial distillation plant at night. Several tall, cylindrical distillation columns are illuminated by warm lights, creating a golden glow. The columns are connected by a network of pipes and ladders. In the background, a full moon is visible in a clear blue night sky. The image is framed by a dark blue background with yellow diagonal lines.

LAVITA HEATING SYSTEMS
SELF-REGULATING CABLE

Общая информация

Компания “LAVITA” – южнокорейская компания, специализирующаяся на производстве и поставке различных систем электрообогрева. Широкая линейка продукции компании может обеспечить решение различных задач, начиная от бытового обогрева и заканчивая поддержанием температуры трубопроводов на промышленном объекте.

С момента выхода на рынок России и стран СНГ компания “LAVITA” за короткий период смогла завоевать доверие потребителей и приобрести известность благодаря строгому соблюдению системы качества на производстве и четкому выполнению договорных обязательств.

Гарантийные обязательства. Компания “LAVITA” предоставляет гарантию сроком 10 лет со дня производства на саморегулирующийся греющий кабель при условии соблюдения всех правил по установке и использованию кабеля в соответствии с действующими нормативными требованиями.

Преимущества саморегулирующегося кабеля LAVITA

- Передовые производственные технологии
- Термическая обработка матрицы в процессе экструзии
- Никелевое покрытие токоведущих жил
- Радиационное сшивание матрицы
- Автоматизированная система контроля качества
- Европейское оборудование (Швейцария и Англия)
- Широкая линейка, включающая высокотемпературные кабели до 190°C, класс T3, T2
- Американские и европейские сертификаты

Широкий модельный ряд кабеля LAVITA

Назначение	Наименование	Мощность при +10°C, Вт / м.п.	Максимально допустимая темп-ра, °С	Максимальная темп-ра воздействия, °С	Темпер-й класс
Обогрев трубопроводов	GWS 10/16/24/30-2 неэкранированный	M=10/16/24/30W	65	85	T6
Обогрев трубопроводов (обычные и взрывоопасные среды)	GWS 10/16/24/30-2CR экранированный	M=10/16/24/30W	65	85	T6
Обогрев полов	GWS 40-2 / 40-2 CR экранированный	M=40W	80	100	T5
Крыша без сосулек	RGS 30/40-2CR/CT Экранированный, с защитой от УФ	M=30W, 40W в ледяной воде	80	100	T5
	RGS 50-2CR/CT Экранированный, с защитой от УФ	M=50W в ледяной воде	100	135	T4
Обогрев открытых площадок	SMS-2CR Экранированный	M=100W	80	135	T4
Промышленный обогрев трубопроводов (обычные и взрывоопасные среды)	VMS 24/30/40/50-2CR/CT Экранированный, внешняя оболочка полиолефин / фторополимер	M=24/30/40/50W	110	135	T4
Промышленный высокотемпературный обогрев трубопроводов	ISR 10/15/20/30/45-2CT Экранированный, внешняя оболочка фторополимер	M=10/15/20/30/45W	150	190	T3
	ISR 60-2CT Экранированный, внешняя оболочка фторополимер	M=60W			T2

Передовые производственные технологии

Технология линейной термической обработки в процессе экструзии

В процессе экструзионного формования матрицы заготовка проходит охлаждающий тоннель, в котором поддерживается определенная температура. Благодаря этой технологии кабель приобретает одинаковое сопротивление и одинаковую мощность по всей длине кабеля. Отклонение значений сопротивления на каждый метр кабеля составляет менее 5%. Данная технология используется ведущими мировыми производителями (Raychem, Thermon, HeatTrace) и компанией Lavita.

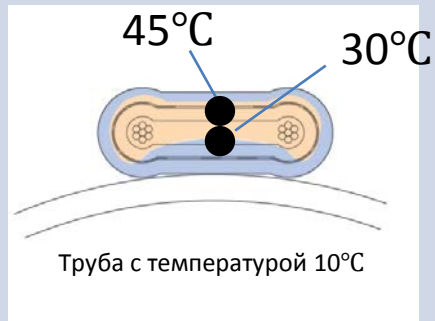
VS

Технология «открытого отжига», используемая другими компаниями

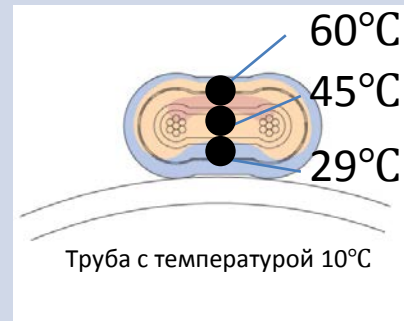
После формовки матрицы, ее помещают в железный лист и в течение 10-20 часов подвергают температурной обработке в вентилируемых печах. В зависимости от силы и направления обдува значения сопротивления и мощности отличаются для отдельных участков кабеля.

Отклонение значений сопротивления и мощности на каждый метр кабеля достигает более 20% от заданных.

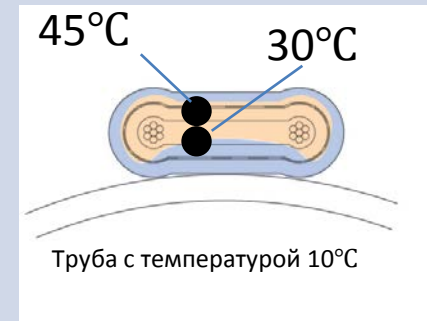
LAVITA



Компания А



Компания В



Широкая площадь соприкосновения с объектом обогрева обеспечивает эффективную теплопередачу и сокращает время, требуемое для нагрева. Кабель не перегревается внутри, что способствует продлению срока службы кабеля.

Узкая площадь соприкосновения с объектом обогрева затрудняет теплопередачу и увеличивает время, требуемое для нагрева, и расходы на электроэнергию. Между матрицей, первым слоем изоляции, а также между первым и вторым слоем изоляции возникают воздушные пузыри (AIR ROCKET), что препятствует прохождению тепла. Из-за резких скачков температуры внутри кабеля сокращается срок службы кабеля.

Одинаковая технология с компанией LAVITA

Передовые производственные технологии

➤ Никелевое покрытие токоведущих жил

Токоведущие жилы покрыты никелем, это покрытие наилучшим образом предотвращает старение и окисление проводов, как следствие за счет этого повышается сопротивление жилы и предотвращается падение мощности кабеля. Стойкость покрытия: до 200°C.

У некоторых других производителей греющие жилы покрыты луженым оловом. Стойкость покрытия: до 150°C.

При производстве матрицы температура плавления карбоновой смеси составляет обычно от 180°C до 240°C.

В течение формовки матрицы и нагрева проводника высокие температуры и окисление могут привести к повреждению покрытия жил, что оказывает негативное влияние на срок службы кабеля.

➤ Размер сечения жил: 1.2мм²

Максимально допустимый ток нагрузки: 20А

Это позволяет увеличить максимальную длину одной секции.

Передовые производственные технологии

➤ Радиационное сшивание

Все производимые кабели проходят обработку радиационным сшиванием. Радиационное сшивание кабеля приводит к повышению его механической прочности, термостойкости, улучшению электроизоляционных свойств.

➤ Автоматизированная система контроля качества

На производстве ведется строгий контроль качества, отбор образцов происходит каждую 1 000 метров кабеля. Результаты испытаний, в т.ч. теста на ускоренное старение, испытаний повышенным напряжением и др. автоматически заносятся в базу данных .

Сертификаты

