

فاکتورهای تعیین کننده جوش الکتروفیوژن یا جوش بات فیوژن جهت جوش لوله پلی اتیلن

فاکتورهای تعیین کننده ای وجود دارند که در انتخاب نوع روش جوشکاری در تصمیم گیری به شما کمک میکنند که از جمله آنها میتوان موارد زیر را نام برد:

- دسترسی: دستگاه جوش الکتروفیوژن در مکانهایی مورد استفاده قرار میگیرد که دسترسی مشکل باشد مانند داخل ترانشه ها یا در اطراف لوله های دیگر.
- سایز لوله: دستگاه جوش الکتروفیوژن برای لوله ها سایز پایین تر مورد استفاده قرار می گیرد و این در حالی است که دستگاه جوش بات فیوژن جهت جوش لوله ها سایز بالاتر نیز مناسب است.
- جنس لوله: دستگاه جوش الکتروفیوژن میتواند لوله ها و اتصالات از یک جنس اما دارای گریدهای مختلف را نیز بهم جوش دهد. مثلا MDPE را به HDPE جوش دهد.
- ساختار لوله: اگر چه در جوش بات فیوژن لوله های پلی اتیلن که قرار است به یکدیگر جوش داده شوند باید دارای ضخامت دیواره ای یکسانی باشند، اما در جوش الکتروفیوژن اختلاف ضخامت در دیواره لوله ها نیز مساله ای نیست. دستگاه جوش الکتروفیوژن همچنین میتواند نوع معینی از لوله های چند لایه را نیز بهم جوش و اتصال دهد.
- روش نصب: زمانی که قرار است لوله پلی اتیلن بدون حفر ترانشه نصب گردد در اینصورت دستگاه جوش الکتروفیوژن انتخاب مناسبی نیست. اگر قرار است که لوله بصورت close-fit در داخل خط لوله موجود کار شود، در این مواقع بات فیوژن تنها تکنیک عملی و مورد استفاده است.