

ÉCHANGEURS
DE CHALEUR INDUSTRIELS

TEMA



DEPUIS PLUS DE 30 ANS
NOUS AMÉLIORONS NOS
PRODUITS POUR VOUS
OFFRIR LA CERTITUDE
**QUE VOUS AVEZ FAIT
LE MEILLEUR CHOIX.**

NOTRE HISTOIRE

Depuis 1988, nous inspirons nos semblables à préserver les ressources de notre planète grâce à un échange thermique efficace. Nos échangeurs de chaleur d'excellente fiabilité améliorent les performances des systèmes. Notre approche innovante, combinée à la passion de nos ingénieurs, permet à nos clients du monde entier de réduire les coûts, de gagner du temps et de contribuer à la protection de l'environnement. La satisfaction de nos clients est notre fierté et la reconnaissance de la qualité de notre marque.

NOTRE ENGAGEMENT

Notre engagement prioritaire est de concevoir les solutions d'échange thermique les plus efficaces. Grâce à cette approche, nous sommes convaincus de pouvoir offrir systématiquement à nos clients les meilleures solutions, avec un service optimal, et des produits de haute qualité.

Hexonic, dont le siège est en Pologne, est présent dans le monde entier grâce à ses filiales et à un réseau de plus de 500 distributeurs.



APPROCHE INDIVIDUALISÉE

Chaque projet nécessite une approche personnalisée, depuis la préparation de l'offre et la rédaction du devis, jusqu'à la mise en œuvre, l'achat des matériaux, la planification, la production et la livraison au client. Chaque projet est unique et requiert à chaque étape donc des actions non conventionnelles, ainsi qu'un engagement en matière de responsabilité et de compétence. À la division dédiée aux échangeurs de chaleur industriels, tout est concentré en un seul endroit. Cela nous permet de disposer d'une équipe qui permet de garantir une réponse professionnelle, rapide et efficace aux besoins des clients et du marché.



AVANTAGES



UNE ÉQUIPE EXPÉRIMENTÉE D'INGÉNIEURS
PROCÉDÉS FOURNIT DES SOLUTIONS OPTIMALES



UNE ÉQUIPE QUALIFIÉE D'INGÉNIEURS GARANTIT
LA CONFORMITÉ DE LA DOCUMENTATION
AUX RÉGLEMENTATIONS APPLICABLES AUX
ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION



CAPACITÉ DE FABRICATION DE TUBES
PROCESS AVEC CORDON DE SOUDURE



SYSTÈME DE SOUDAGE ROBOTISÉ
FLEXIBLE POUR LE RECHARGEMENT
PAR SOUDURE (PLAQUES TUBULAIRES
JUSQU'À 1800 MM)



SOUDAGE ORBITAL
DES TUYAUTERIES DE PROCESS



ÉQUIPE DE PRODUCTION
EXPÉRIMENTÉE



PARC MACHINES
MODERNE



HAUTE
QUALITÉ



LIVRAISON
PONCTUELLE



SÉLECTION



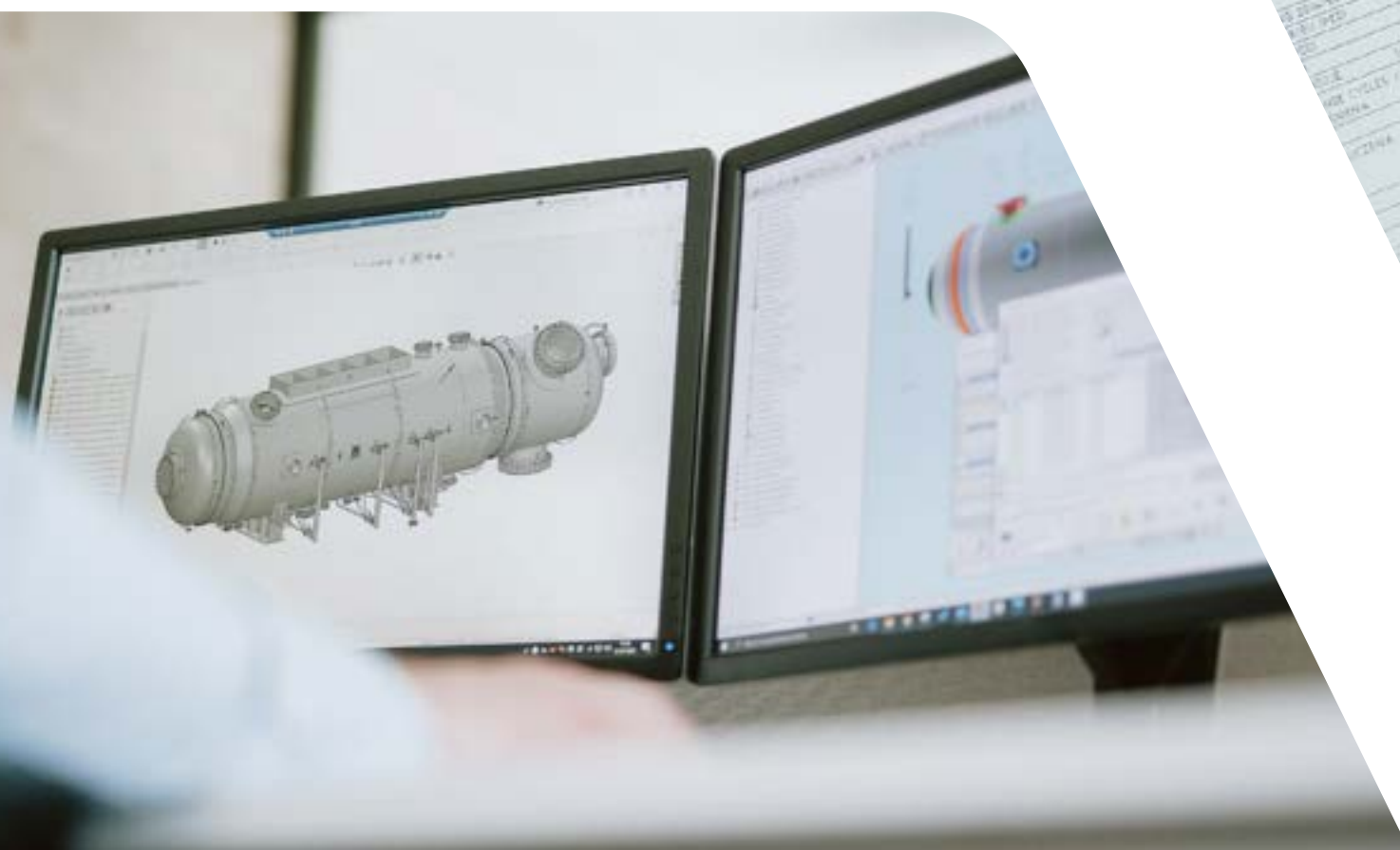
NOUS NE REÇULONS
PAS DEVANT LES
PROJETS COMPLEXES
ET TECHNOLOGIQUEMENT
EXIGEANTS.

Grâce à des logiciels de pointe, nous sommes capables de simuler tout processus d'échange thermique afin de trouver la solution optimale. Les échangeurs de chaleur que nous concevons et fabriquons fonctionnent avec succès dans les centrales électriques, les installations de cogénération, les systèmes de chauffage et de refroidissement industriels, les usines de pâte à papier, les installations chimiques, les raffineries et bien d'autres applications.

Une technologie industrielle avancée et notre propre production d'équipements garantissent des produits de haute qualité. Une équipe d'ingénieurs expérimentés travaille en permanence à la conception d'appareils innovants et performants, en les adaptant aux exigences des clients.

CONCEPTION

L'équipe d'ingénieurs expérimentés Hexonic établit une conception détaillée avec ses calculs associés, tels que les calculs thermodynamiques et l'analyse des vibrations des faisceaux tubulaires à l'aide d'AspenTech ONE, réalise des calculs d'efforts avec Visual Vessel Design et des analyses d'écoulements numériques (Computational Fluid Dynamics).





NOUS EFFECTUONS LES CONTRÔLES QUALITÉ DE NOS PRODUITS AVEC UN SOIN PARTICULIER.

Une équipe expérimentée d'inspecteurs internes effectue des essais non destructifs et destructifs, tels que le contrôle par ressuage (PT), le contrôle par courant de Foucault (ET), l'examen visuel (VT), la mesure de rugosité de surface, l'examen macroscopique, l'analyse de la composition chimique des métaux (contrôle PMI), les essais de dureté (HT).

Nous confions les examens radiographiques (RT), les contrôles par ultrasons (UT), les essais de choc et les contrôles par particules magnétiques (MT) à des laboratoires de recherche reconnus.

CONTRÔLE QUALITÉ

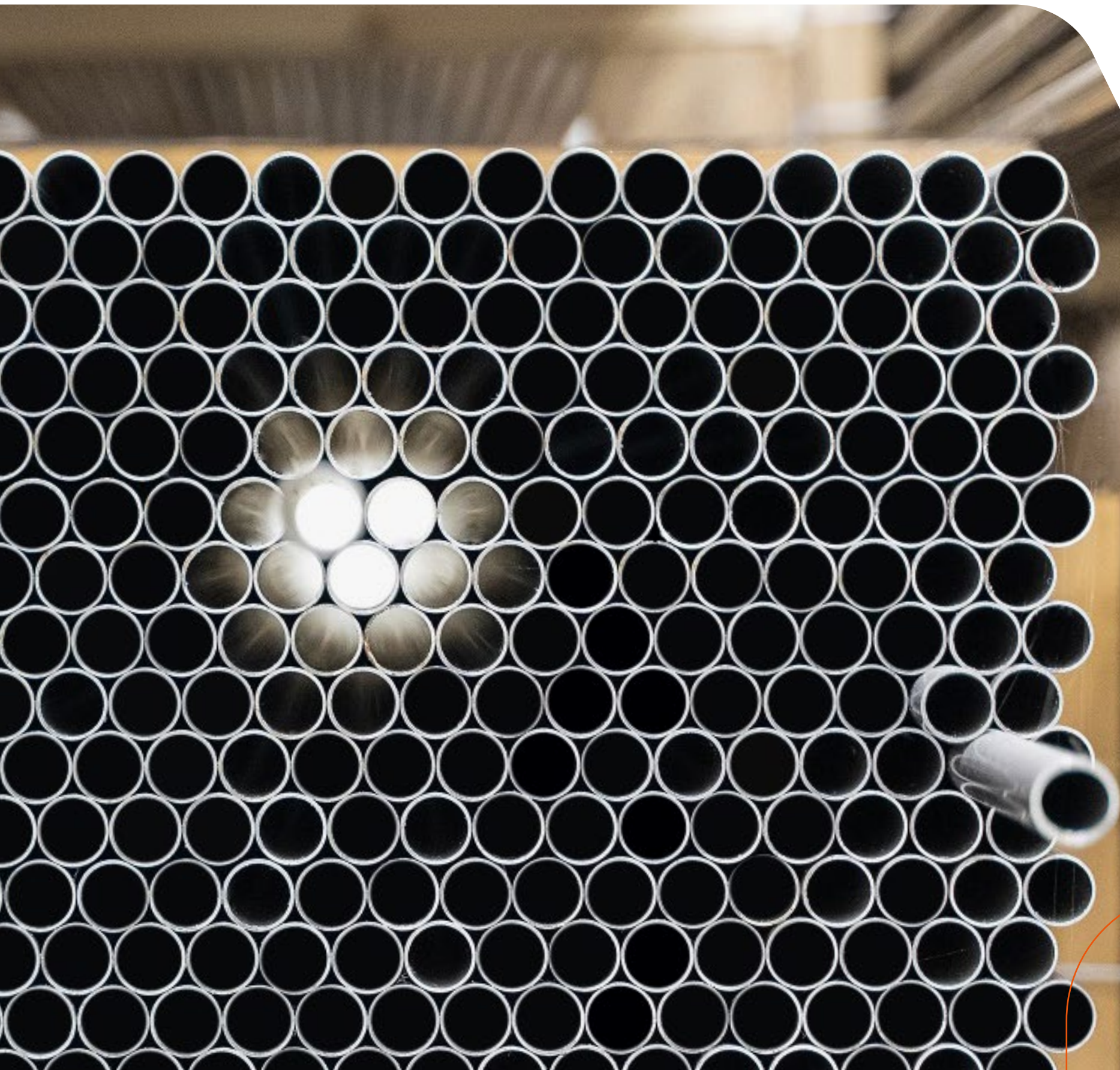
La qualité de nos produits est validée par des certificats et des agréments délivrés par des organismes notifiés reconnus et accrédités, tels que:

- UDT
- LLOYD'S REGISTER
- TÜV NORD
- DET NORSKE VERITAS (DNV)
- NATIONAL BOARD

CERTIFICATS

- ASME U, UM
- PED 2014/68/EU
- CHINA ML
- ISO 9001
- ISO 3834-2
- 3-A
- EAC
- NB

MATÉRIAUX



- ACIER CARBONE
- ACIER INOXYDABLE
- ACIER DUPLEX
- TITANE
- MONEL
- CUIVRE
- INCOLLOY
- AUTRES

RIEN N'EST IMPOSSIBLE

Nous sommes prêts à relever tous les défis.
Nous pouvons fabriquer un échangeur de
chaleur à partir de n'importe quel acier
disponible sur le marché.

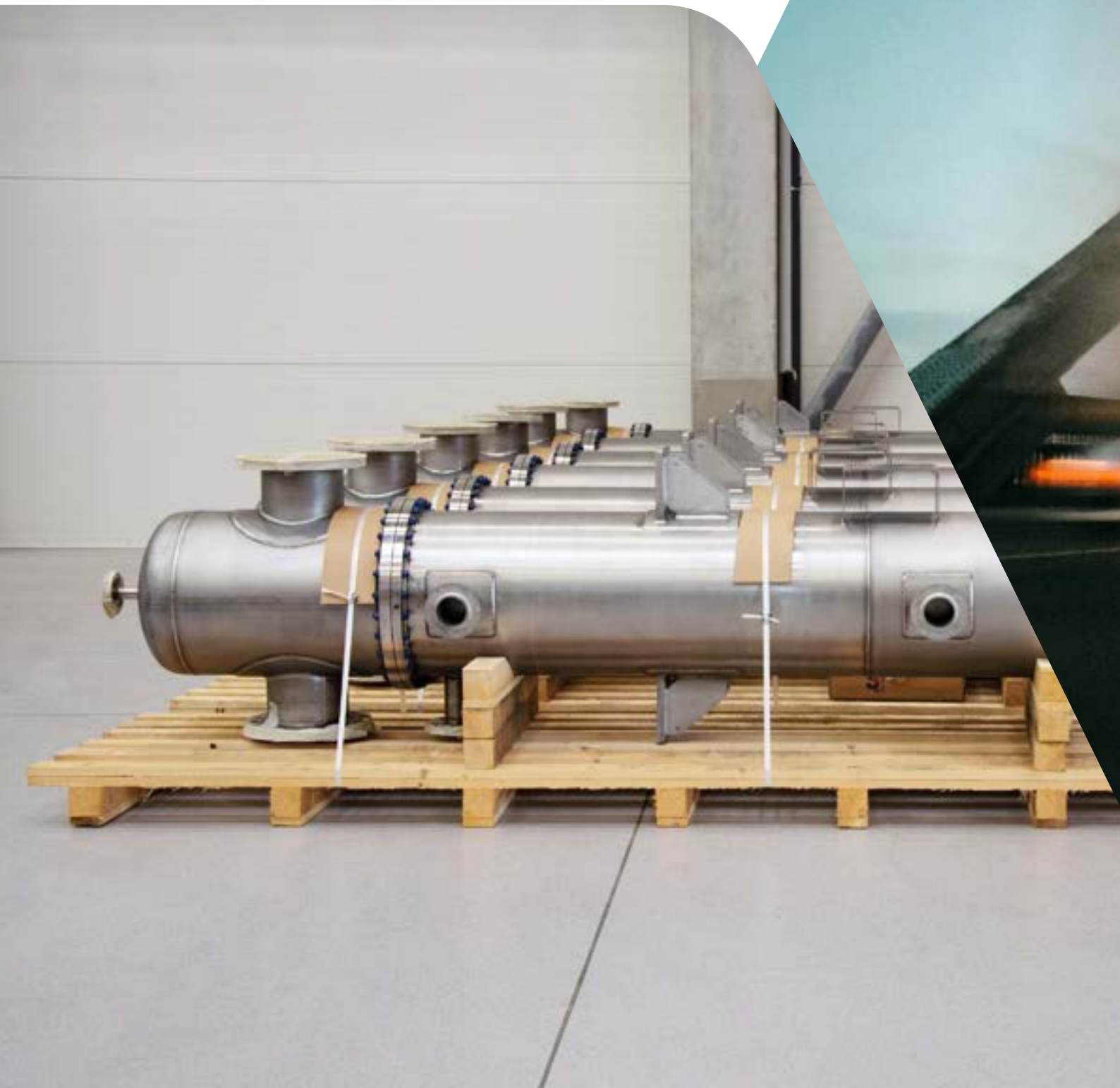


PRODUCTION

UN PARC MACHINES TECHNOLOGIQUEMENT AVANCÉ, DES ANNÉES D'EXPÉRIENCE ET DES FOURNISSEURS DE MATÉRIAUX FIABLES PERMETTENT LA FABRICATION D'ÉCHANGEURS DU PLUS HAUT NIVEAU.

NOUS FABRIQUONS DES CONDENSEURS DE VAPEUR, DES RÉCHAUFFEURS/REFROIDISSEURS DE LIQUIDES OU DE GAZ DE PROCÉDÉS, DES RÉSERVOIRS ET D'AUTRES ÉQUIPEMENTS CHAUDRONNÉS.

LIVRAISON



DES ÉQUIPEMENTS
PROPREMENT PRÉPARÉS
ET SÉCURISÉS ENTAMENT LEUR
VOYAGE VERS LES CLIENTS
DU MONDE ENTIER.

CAPACITÉS DE PRODUCTION



ATELIER DE
PRODUCTION

4500 m²



DIAMÈTRE MAXIMAL
DE LA VIROLE

5500 mm



LONGUEUR MAXIMALE
DE L'ÉQUIPEMENT

30000 mm

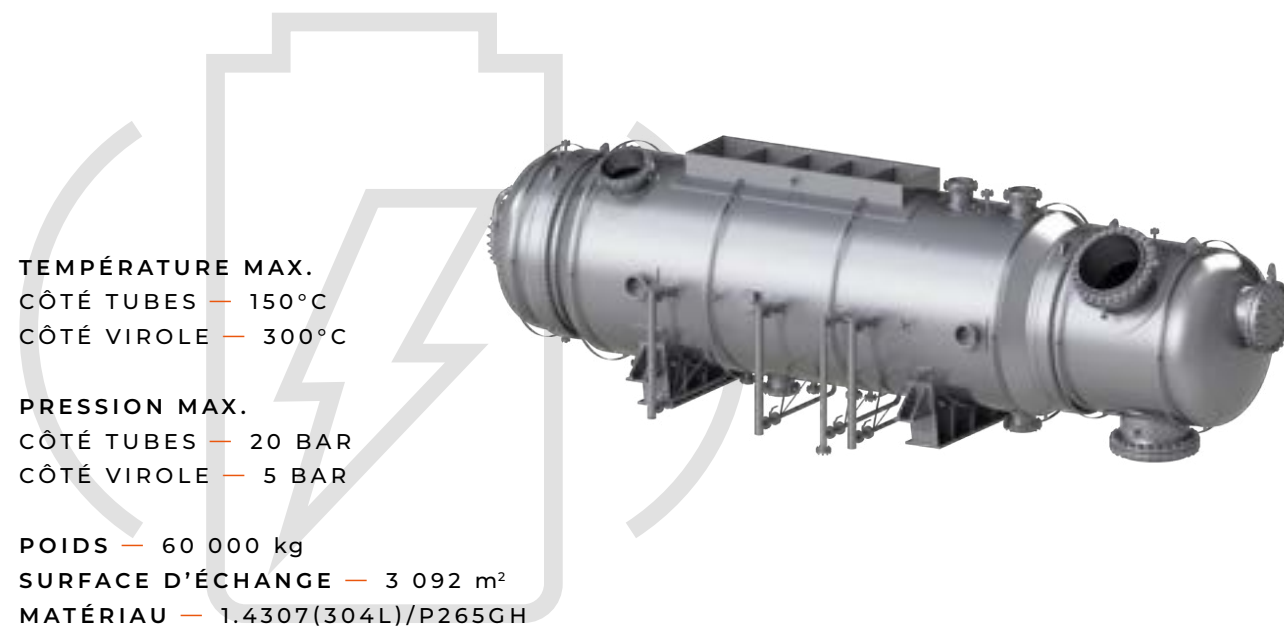
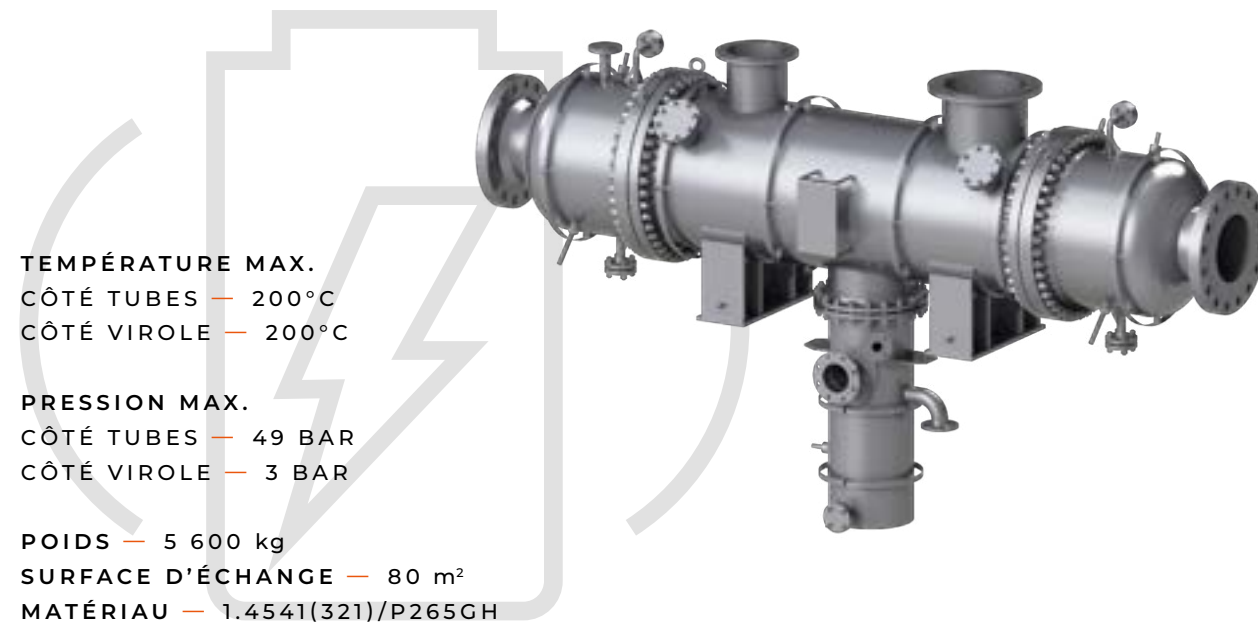


POIDS MAXIMAL
D'UNE UNITÉ

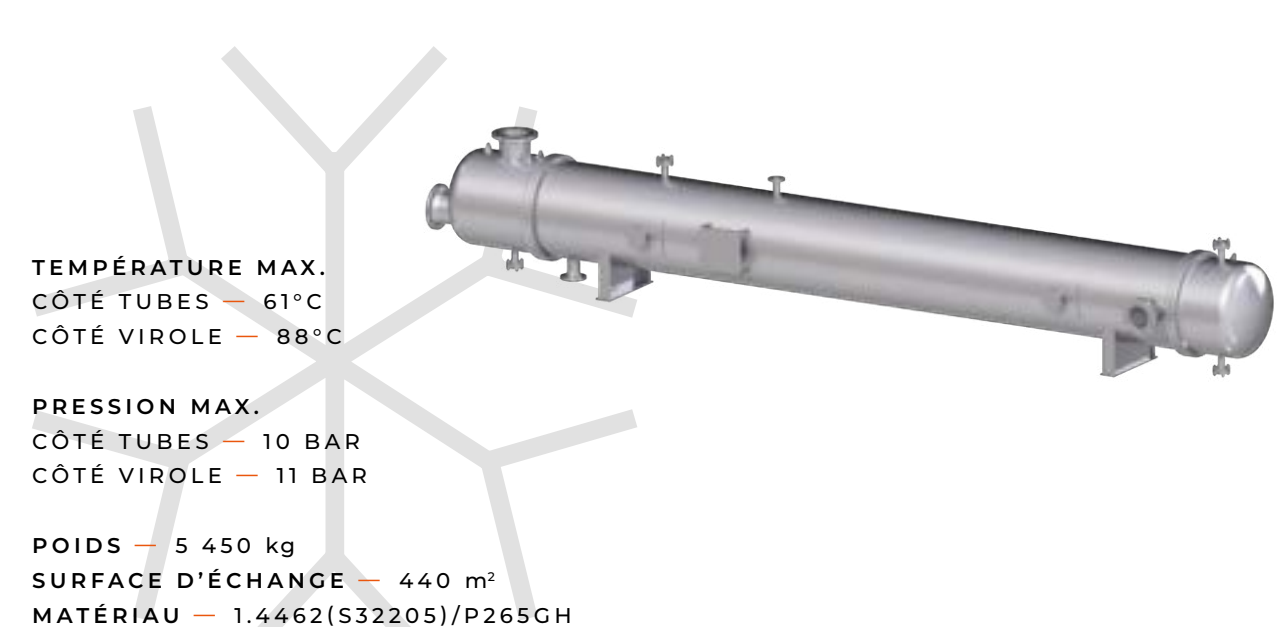
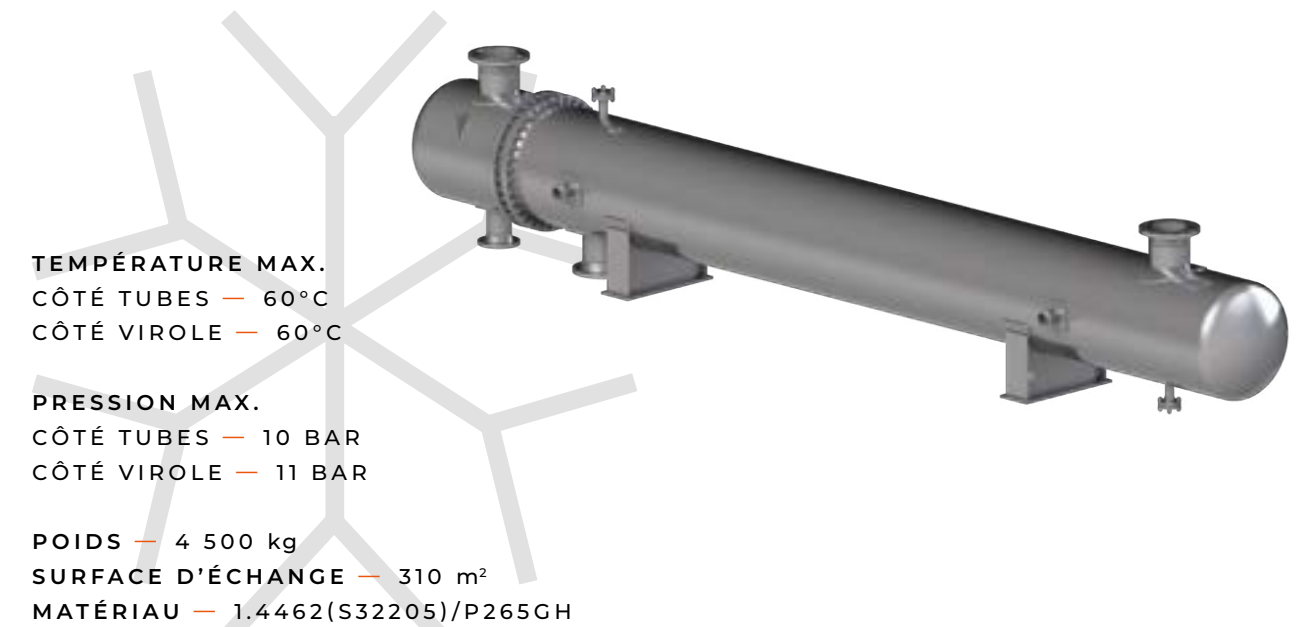
120 t

PROJETS RÉALISÉS

PRODUCTION D'ÉNERGIE



RÉFRIGÉRATION



INDUSTRIE DU RAFFINAGE

TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 210°C
CÔTÉ VIROLE — 260°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 8 BAR
CÔTÉ VIROLE — 10 BAR

POIDS — 9 780 kg
SURFACE D'ÉCHANGE — 410 m²
MATÉRIAU — 1.4404(316L)/P295GH



STATIONS DE TRAITEMENT DES EAUX USÉES

TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 80°C
CÔTÉ VIROLE — 80°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 8 BAR
CÔTÉ VIROLE — 8 BAR

POIDS — 1 405 kg
SURFACE D'ÉCHANGE — 19 m²
MATÉRIAU — 1.4404(316L)/1.4307 (304L)



TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 200°C
CÔTÉ VIROLE — 200°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 16 BAR
CÔTÉ VIROLE — 16 BAR

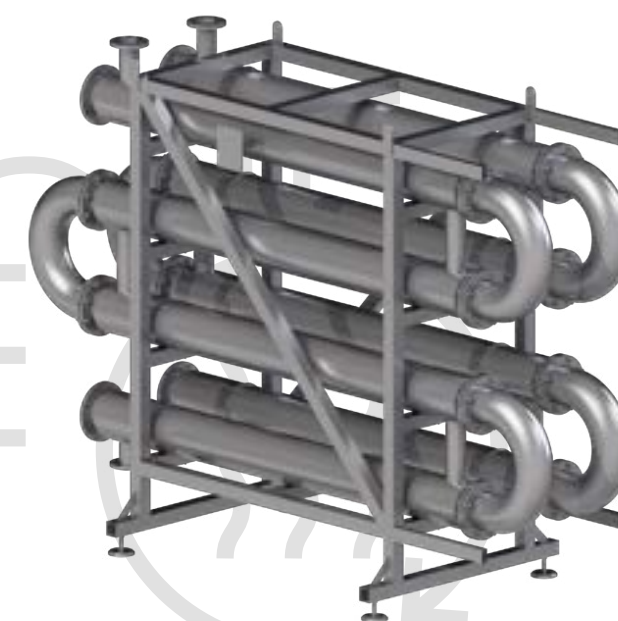
POIDS — 9 145 / 4 020 kg
SURFACE D'ÉCHANGE — 156 / 54 m²
MATÉRIAU — P265GH



TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 80°C
CÔTÉ VIROLE — 80°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 8 BAR
CÔTÉ VIROLE — 8 BAR

POIDS — 1 405 kg
SURFACE D'ÉCHANGE — 19 m²
MATÉRIAU — 1.4404(316L)/1.4307(304L)



INDUSTRIE CHIMIQUE

TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 100°C
CÔTÉ VIROLE — 175°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 8 BAR
CÔTÉ VIROLE — 6 BAR

POIDS — 645 kg
SURFACE D'ÉCHANGE — 25 m²
MATÉRIAU — 2.4858 (INCOLOY 825)



INDUSTRIE DE LA PÂTE À PAPIER

TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 200°C
CÔTÉ VIROLE — 200°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 12 BAR
CÔTÉ VIROLE — 12 BAR

POIDS — 8 600 KG
SURFACE D'ÉCHANGE — 140 m²
MATÉRIAU — 1.4404(316L)/P265GH



TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 320°C
CÔTÉ VIROLE — 600°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 60 BAR
CÔTÉ VIROLE — 0,5 BAR

POIDS — 20 250 kg
SURFACE D'ÉCHANGE — 690 m²
MATÉRIAU — 1.7380 (10CRMO9-10)



TEMPÉRATURE MAX.
CÔTÉ TUBES — 220°C
CÔTÉ VIROLE — 220°C

PRESSION MAX.
CÔTÉ TUBES — 25 BAR
CÔTÉ VIROLE — 16 BAR

POIDS — 2 835 kg
SURFACE D'ÉCHANGE — 96 m²
MATÉRIAU — 1.4462(S32205)



