

双热熔模头规格16、20、25、32、智能熔器

产品名称	双热熔模头规格16、20、25、32、智能熔器
公司名称	奉化市天盛焊接设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 浙江 奉化市 三横开发区汇盛路238号
联系电话	86-057488952558 13805876698

产品详情

一、产品概述 本厂生产rjq系列熔接器、zrjq系列熔接器两大系列。本产品规格多种以满足不同客户的使用要求。采用的是优质电热管发热板、电子温控器、塑料手柄、焊头、豪华式工具箱和附件组成的新式手持式电热工具。rjq系列熔接器采用模拟电子控制线路，产品特点：升温快，温控精度高，操作方便，可靠性好，特别适合pp-r管道熔接施工；zrjq系列熔接器，采用微电脑控制线路，增加了各种智能功能，如温度数字化设定，对环境温度自动修正，实时显示温度，超出设定温度自动报警，产品适用范围广，可熔接pp-r、hdpe、阳等塑料管材，产品可靠性好，温控精度高，安全性好，操作方便等特点。二、注意事项和正确使用方法 1、请用户在使用本产品前，细读说明书。

2、熔接器电源采用两极带接地插头，不要擅改插头，使用时必须把插头插入有接地线的插座上。

3、小心高温，以免烫伤。4、使用时要平整放置，以免损坏外壳。

5、严禁在雨天户外使用，以免液体浸入熔接器。6、焊头妥善保管，不影响焊头使用寿命。

7、安装焊头须小心，螺丝不宜拧得太紧，以免焊头(凸)螺纹损坏。

8、熔接器用专用支撑固定板固定，方法简单方便，牢固。

9、使用后拔掉电源插头，等冷却后放置箱内。

10、非专业人员，不要随意打开外壳，以防触电损坏结构。11、接通电源，红灯亮时，表示熔接器加热，当红灯熄灭，绿色指示灯，表示熔接器停止加热。等待片刻，红灯再次亮时，表示熔接器进入控制保温状态，方可开始工作。三、rjq、zrjq型使用说明型和注意事项 1、各种管材焊接温度推荐值pp-r 260

pb 240 hdpe 220

2、温度设定方法按设置键()，出现机器原温度设定值并出现个位数闪动，此时若按动递增()或递减键()可对个位数进行修改，如需对十位数进行修改，请按换位键()此时十位数出现闪动，再按递增或递减键可对十位数进行修改。个位数与十位数修改值互相独立。按换位键可重复修改个位数与十位数。温度设定范围已作限制，最大279、最小200，设置完成后，请再次按设置键()，机器复位运行，温度设定工作完成。3、温度过温报警

当机器中蜂鸣器发出响声时，表示机器温度超过295 应立即切断电源，待排除故障后才能再使用。

4、保险丝的更换

机器内置保险丝，如有短路，保险丝起保护作用，发现保险丝熔断时，需专业人员打开更换。

5、环境温度自动补偿 本机器具有环境温度自动补偿功能，当环境低于7 时，机器会将设定温度自动增加10，当环境高于30，机器会将设定温度自动减小8，当环境温度出现很大偏差时，此时温度可人工设置直到满意。6、出厂设定温度 机器出厂时设置温度为260。四、技术参数 表1规格型号 额定电压v

rjq-32	220
rjq-63	220
rjq-110	220
zrjq-32	220
zrjq-63	220
zrjq-110	220

表2(焊头尺寸) 管材规格

20
25
32
40
50
63
75
90
110

表3(管材熔接要求)

名称	外径(mm)	热熔深度(mm)	加热时间(s)	加工时间(s)	冷
20	20	14	5	4	3
25	25	16	7	4	3
32	32	20	8	4	4
40	40	21	12	6	4
50	50	22.5	18	6	5
63	63	24	24	6	6
75	75	26	30	8	8
92	92	29	40	8	8
110	110	32.5	50	10	8

注：环境温度低于5℃，加热时间延长5%。五、售后服务

本厂信誉至上，产品质量可靠。用户正确使用本厂品情况下，自购买之日起，免费保修三个月。