

常熟全位置焊 无锡固途焊接设备

产品名称	常熟全位置焊 无锡固途焊接设备
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

产品详情

塑料焊接，实际上就是相容的塑料材料中相互缠绕的大分子链受热之后，由于具备了足够的能量和空间，在自身的分子热运动和外在压力的作用下，相互迁移和扩散到对方的熔融区中，并随着温度的下降和时间的推移，再次发生缠绕、冷却、结晶和定型的过程。在塑料制品的诸多连接技术中，全位置焊，热风焊接工艺是比较常见的一种，化工行业中普遍使用的塑料容器、储槽以及部分管路系统等均可以使用该工艺。本文对几种主要的热风焊接工艺进行了简单的介绍。

PPR管的焊接步骤

- 1、管道和接头的表面要保证平稳、清洁、无油。
- 2、在管道插入尝试处做记号。（等于接头的套入深度）。
- 3、把整个嵌入深度加热，包括管道和接头，在焊接工具中进行。
- 4、当加热时间完成后，把管道平稳而均匀地1推入接头中，形成牢固而的结合。
- 5、在管道接头焊接之后的几秒钟之内，可以调节接头位置。
- 6、在短时间之内，接头就完全可以随负荷。
- 7、用一个自调式热熔焊机把管道和管件熔接在一起，温度为260 ° C。
- 8、把机器接通电源（220伏）并等待片刻，当绿灯闪烁说明已达到焊接温度，开始工作。

9、由于材料重量轻，有挠曲性，所有熔接可在工作台上进行，基于这一优点，节省工时。

10、有时要在墙内进行某些连接，要注意在这种接合地点有足够的操作空间，可以操作。若环境温度低于5 ° C，加热时间延长50%

采用药芯焊丝加气体保护的焊接工艺，若是多遍成型，则每次焊缝表面清渣费工费时；若是强迫成型，则须配加一个与焊一起运动的成型铜滑块，并通入循环冷却水，可以大大提高焊接效率，这样一来不仅焊接装置的结构复杂，而且重量增加。因为药芯焊丝的价格较高，同时还要解决保护气体的气源，所以焊接成本较高。单一使用自保护焊丝，虽然节省了保护气体，但存在清渣困难问题。

常熟全位置焊-

无锡固途焊接设备(在线咨询)由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司是江苏无锡,电焊设备与器材的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在无锡固途焊接设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创无锡固途焊接设备更加美好的未来。