

钢带管波纹管电热熔焊机热熔机

产品名称	钢带管波纹管电热熔焊机热熔机
公司名称	青岛天智达塑胶集成有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:TZD 每件重量:8kg 运输:快递
公司地址	青岛市李沧区308国道上王埠西500米
联系电话	17865326988 17865326988

产品详情

钢带管波纹管电热熔焊机热熔机

接电源（首先选择电压）并确认输入电压是否和使用的机型相匹配。合上电源开关，根据环境温度和管材直径设定焊接时间和电流档。据工作环境的不同，焊接时间变化范围为 $\pm 5—10\%$ 。（附保温管用电热熔套、中空壁缠绕管用电热熔带、钢带增强管用电热熔带的焊接时间参考表）

b)、参照上述焊接时间表，设定时间。设置时间一定要在打开启动开关之前设置。

c)、一旦因电压或电流过大，电熔焊机保护性断电停止工作时，应关断电源开关，然后再合上开关，焊接器将恢复到初始状态。

d)、因任何原因，电熔焊机中途停止工作时，应重新设定操作。

e)、焊接时间结束时，取下连接线夹子，再稍夹紧一次夹钳。 f)、焊接时间结束时，电源自动断开，开始冷却时间。在接线被断开，钢扣带和夹钳夹紧的状态下，冷却时间在夏天一般是45-60分钟，冬天是30分钟。在冷却期间，可以进行下一个口的准备焊接工作。