

# 热熔机 热熔器 20-32 PPR塑料水管热熔器SF132 手动调温

产品名称	热熔机 热熔器 20-32 PPR塑料水管热熔器SF132 手动调温
公司名称	永康市神斧工具有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:手动调温 品牌:锐斧
公司地址	浙江省永康市经济开发区子政路189号内第一幢116室
联系电话	86-057987576781 13626791543

## 产品详情

热熔器是一种用于热塑性塑料管材、模具的加热熔化然后进行连接的专业熔接工具。热熔器在管道和配件等连接的过程中，起到了至关重要的作用

### 一、技术参数

环境湿度：-20 ~ 50 相对湿度：45% ~ 95%加热功率：800w电压：220v 频率：50/60hz工作温度：0-300 安全指标：绝缘电阻不小于1mn漏电流： 5ma（交流有效值）适用模头：dn20,dn25,dn32,dn40,dn50,dn63适用熔接材质：pp-r pe pb pe pe-x重量：2.3kg包装尺寸：38 × 38 × 47/10pcs

### 二、使用说明

1、固定熔接器安装加热端头，把熔接器放置于架上，根据所需管材规格安装对应的加热模头，并用内六角扳紧，一般小在前端大在后端。2、接通电源后热熔器有红绿指示灯，红灯代表加温，绿灯代表恒温，第一次达绿灯时不可使用，必须第二次达绿灯时方可使用，热熔时温度在 260 -280 。低于或高于该温度，都会造成连接处不能完全熔合，留下渗水隐患。3、对每根管材的两端在施工前应检查是否损伤，以防止运输过程中对管材产生的损害，如有损害或不确定，管安装时，端口应减去4-5cm，并不可用锤子或重物敲击水管，以预防管道爆管，相对提高使用寿命。4、切割管材必须使端面垂直于管轴线，管材切割应使用专用管子剪。5、加热时：无旋转地把管端导入加热模头套内，插入到所标识的深度，同时，无旋转地把管件推到加热模头上，达到规定标志处。6、达到加热时间后，立即把管材管件从加热模具上同时取下，迅速无旋转地直线均匀插入到已热熔的深度，使接头处形成均匀凸缘，并要控制插进去后的反弹。20水管热热深度14mm,加热时间5秒,加工时间4秒,冷却时间3分钟。25水管热热深度15mm,加热时间7秒,加工时间4秒,冷却时间3分钟。32水管热热深度16.5mm,加热时间8秒,加工时间4秒,冷却时间4分钟。

7、在上述规定的加工时间内，刚熔接好的接头还可校正，可少量旋转，但过了加工时间，严禁强行校正。注意 接好的管材和管件不可有倾斜现象，要做到基本横平竖直，避免在安装龙头时角度不对，不能正

常安装。8、在规定的冷却时间内，严禁让刚加工好的接头处承受外力。

本产品的加工定制是是，类型是手动调温，品牌是锐斧，型号是SF-132，电源电压是220（V），频率是50/60（KHz），功率是600（W），适用范围是PP-RPEPBPEPE-X，模头规格是20-32