

pe钢带管波纹管排水塑料管道挤出式焊接焊枪

产品名称	pe钢带管波纹管排水塑料管道挤出式焊接焊枪
公司名称	青岛天智达塑胶集成有限公司
价格	5650.00/台
规格参数	品牌:天智达 型号:HQ2 产地:青岛
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

焊枪，pe焊枪，pe管道焊枪

pe钢带管波纹管排水塑料管道挤出式焊接焊枪

pe钢带管波纹管排水塑料管道挤出式焊接焊枪

pe钢带管波纹管排水塑料管道挤出式焊接焊枪

热塑性塑料PE、PP，尤其是PE能发挥其优势；

- 请勿应用在导电性塑料上（PE-EL），会使机器产生导电性短路；
- 本机器就用在（槽、罐）体和管件上符合DVS标准（德国焊接协会）的第4部分；
- 本设备能一次焊接30mm以上宽的焊缝。

1、插上主电源插头，装好手柄，将工具放到放到放置架上；

2、先打开热风机电源开关，把红色旋钮调到7、8个档位上，加热5—10分钟即可；

3、右手扣动马达开关，马达开始转动。新机器如有噪音，可能是机器与座的共振或机器内部的零件紧密性有关。如果马达很平顺，以及问料后内部声音消失，即是正常；

4、在确定温度到达社定温度后，左手扣动马达开关使其转动，右手立即喂焊条到入口，焊条喂入后会自动喂料，此时注意材料是否已经开始出料及马达是否变的很吃力。在空料时马达转速较快，入料后会变得较重，如果变得非常吃力，请立即停止，可能是螺杆加温时间太短或温度低；

5、不同的焊接方式需要不同的焊接嘴，本公司提供一个标准焊嘴；

6、需要压力在工具上，使工具能加压在焊缝上。同时在开始前需出些了让焊嘴加热，使其焊缝表面更平滑。当然一般在开始的30—60cm前，如果焊嘴温度不足会使焊缝表面显得不平滑；