

熱熔接施工說明

熱熔接特色

旭東高密度聚乙烯管在 6" 以上的管路連接時必須使用熱熔接的方式，熱熔接是一種經濟的接合方法，其原理是將兩接觸面加熱至一定的熔接溫度，再將兩接觸面加壓完成接合，冷卻後，兩個部分即結合成一體。

熱熔接施工步驟

1



將兩欲熔接之管材安裝固定於熔接機台上

2



置放刨刀於兩管間，將其熔接截面切齊

3



置入電熱板加熱及加壓兩熔接面，直到出現完整的熔珠

4



退出電熱板將熔融的兩端迅速連接在一起，再施以漸進的壓力直至熔珠形成，然後保持壓力至接合處冷卻到手指可觸摸的程度為止 (參照下表)

機型 Power-300 管類別：SDR-11

熱熔接時間尺寸參考表(可依熔接特性調整之)

標稱管徑 mm	加壓熔融		加熱維持		電熱板 移開時間 sec	加壓熔接		熔珠寬 mm	冷卻時間 min
	壓力 kgf/cm ²	熔珠寬 mm	壓力 kgf/cm ²	時間 sec		最高壓力 上升時間 sec	壓力 kgf/cm ²		
75	4.5	1.3	1	90	3.8	12	4.5	7.0-11.0	14
100	7.3	1.5	1	120	4.2	15	7.3	8.0-12.8	15
125	11.0	1.8	1	150	4.4	19	11.0	9.4-14.5	16
150	15.3	2.0	1	180	4.7	22	15.3	10.5-16.3	17
200	26.2	2.5	1	230	5.2	29	26.2	12.8-20.3	20
250	40.1	3.0	1	290	5.8	36	40.1	15.0-23.2	22
300	57.0	3.4	1	340	6.2	43	57.0	17.5-26.7	24

機型 Power-600 管類別：SDR-11

標稱管徑 mm	加壓熔融		加熱維持		電熱板 移開時間 sec	加壓熔接		熔珠寬 mm	冷卻時間 min
	壓力 kgf/cm ²	熔珠寬 mm	壓力 kgf/cm ²	時間 sec		最高壓力 上升時間 sec	壓力 kgf/cm ²		
200	5.0	1.5	1.5	247	5	23	5.0	12.8-20.7	24
250	8.0	3.0	1.5	307	6	28	8.0	15.0-23.2	30
300	11.0	3.5	1.5	367	6	33	11.0	17.5-26.7	36
350	14.0	4.0	1.5	403	7	36	14.0	19.0-29.0	40
400	18.5	4.0	1.5	458	7	41	18.5	21.5-32.0	45
450	22.0	4.5	4.5	499	8	44	22.0	24.0-35.5	50
500	27.0	5.0	2.0	554	8	49	27.0	26.5-37.8	55
550	33.0	5.5	2.0	610	9	53	33.0	29.0-40.0	60
600	44.0	6.0	2.0	666	9	58	40.0	31.5-42.5	66