

套焊另件施工說明

套焊另件特色

- 施工方便快捷
- 尺寸小、不占空間
- 耐壓等級 25kgf/cm^2
- 使用壓力 10kgf/cm^2

套焊另件施工步驟

1



將適當規格之焊頭裝置於套焊機上，
插電加熱至 220°C

2



將欲接合的管及另件套（插）入焊頭，
施加壓力使其達一定深度（如下表）

3



迅速移去加熱器，將欲接合之兩
端加壓接合。接合完成後，檢視
外觀。

套焊熔接尺寸時間參考表

| 操作順序 | | (1) | (2) | (3) | (4) | | (6) |
|--|-------|----------------------|---------------|------------------|----------------------------|--|-----------------|
| | 尺寸 | 加熱加壓 插入深度 (mm) | 加熱時間 (sec) | 移動加熱器 (sec) | 加壓熔接 (sec) | | 檢查 |
| 熔 接 溫 度 220 ⁰ c ± 10 ⁰ c | 20-25 | 15 | 10 | 5 秒 以 內 | 3 0 秒 或 稍 久 | | 3 分 45 秒 或稍久 |
| | 30 | 15 | 15 | | | | 3 分 50 秒 或稍久 |
| | 40 | 20 | 20 | | | | 3 分 55 秒 或稍久 |
| | 50 | 20 | 26 | | | | 4 分 或稍久 |
| | 65-75 | 25 | 30 | | | | 4 分 5 秒 或稍久 |