CÔNG TY TNHH HÓA NHỰA ĐỆ NHẤT

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY HÀN WUXI SHENGDA SHD 250

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY HÀN WORLDPOLY SHD 250

Đặc biệt lưu ý:

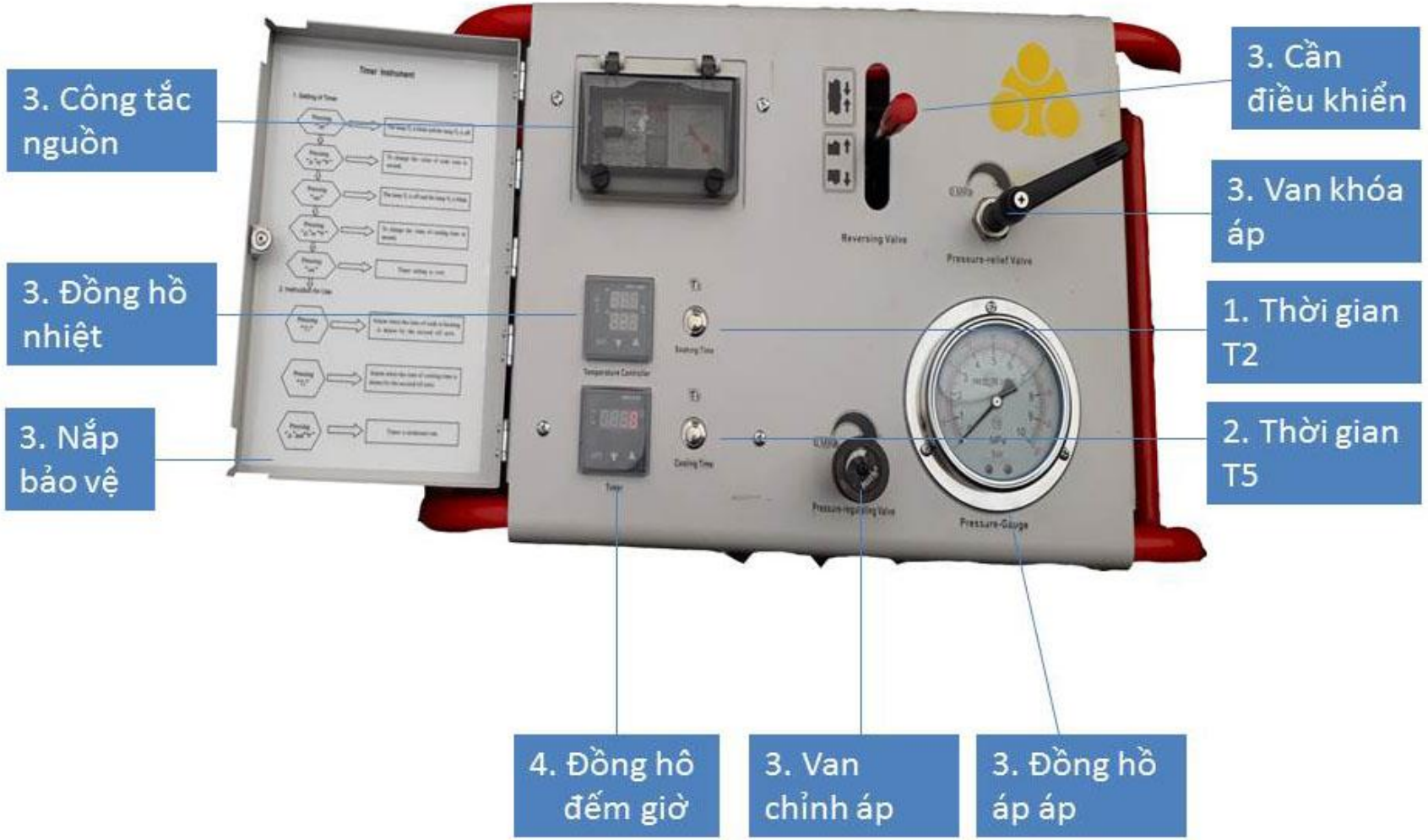
1. Máy được sử dụng đề mối ống nhựa PE & PP không sử dụng để hàn bất kỳ loại nhựa nào khác. Nếu không máy có thể bị hư hoặc gây ra tai nạn.
2. Không được sử dụng máy ở nơi có khả năng cháy nổ cao.
3. Máy phải được vận hành bởi nhân viên có trách nhiệm, trình độ và được đào tạo .
4. Máy nên được vận hành ở nơi khô ráo, các biện pháp bảo vệ cần được áp dụng khi trời mưa hoặc đất ẩm ướt.
5. Điện thế đầu vào: 220 ±10% theo từng nhãn đính kèm theo máy. Nếu có 1 dòng đầu vào mở rộng được sử dụng, phải chắc là có đủ diện tích tiếp xúc.

PHẠM VI SỬ DỤNG & THÔNG SỐ KỸ THUẬT

LOẠI	SHD 160	SHD 250	SHD 315
Vật liệu	PE. PP. PVDF		
Đường kính tối đa	63~160mm	90~250mm	90~315mm
Nhiệt độ môi trường	– 5°C ~ 45°C		
Nguồn điện	~220v ±10		
Tổng dòng	10A	17.5A	22.1A
Tổng công suất	2.45KW	3.85KW	4.85KW
Tấm nhiệt	1KW	2KW	3KW
Moto máy bào	0.7KW IP54	1.1KW IP54	1.1KW IP54
Moto máy áp	0.75KW IP54		
Kháng cách điện	>1MΩ		
Áp suất tối đa	6Mpa		
Tổng dung tích xy lanh	6.26cm²	10.98cm²	20cm²
Thể tích bình dầu	3L		
Loại dầu	40 ~ 50(độ nhớt) mm²/S, 40°C		
Mức độ ồn	<70 dB		
Nhiệt độ tối đa tấm nhiệt	270°c		
Nhiệt độ chênh lệch trong tấm nhiệt	± 7°c		
Tổng trọng lượng	106 kg	130 kg	202.6 kg

MÔ TẢ THIẾT BỊ

Bảng điều khiển bộ phận thủy lực



NHỰA ĐỆ NHẤT

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

3. Cài đặt nhiệt độ

Nhấn "▲ hay ▼ " để thay đổi giá trị cài đặt

Hẹn giờ và điều chỉnh nhiệt độ

Nếu một trong các thông số bị thay đổi, chẳng hạn như đường kính ngoài, SDR hay vật liệu của ống, thời gian ủ, thời gian làm mát phải được cài đặt lại theo tiêu chuẩn hàn

2. Hướng dẫn

- Nhấn "Set" → Đèn T2 sáng, đèn T5 tắt
- Nhấn ▲ hay ▼ → Đèn T2 sáng, đèn T5 tắt
- Nhấn Set → Đèn T2 sáng, đèn T5 tắt
- Nhấn ▲ hay ▼ → Đèn T2 sáng, đèn T5 tắt
- Nhấn "Set" → Kết thúc cai đặt

- Nhấn T2 → Báo hiệu khi thời gian ủ đếm xuống 0
- Nhấn T5 → Báo hiệu khi thời gian làm nguội đếm xuống 0
- Nhấn ▲ hay ▼ → Báo hiệu khi thời gian ủ đếm xuống 0

NHỰA ĐỆ NHẤT

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THỰC TẾ

Đặt ống vào khung máy, siết chặc các ngàm kẹp cố định ống để làm phẳng và làm sạch 2 đầu ống.

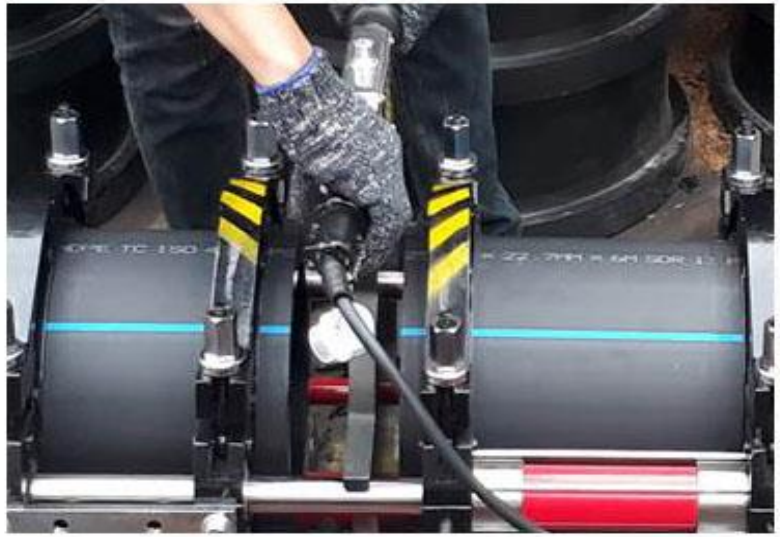
NHỰA ĐỆ NHẤT

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THỰC TẾ

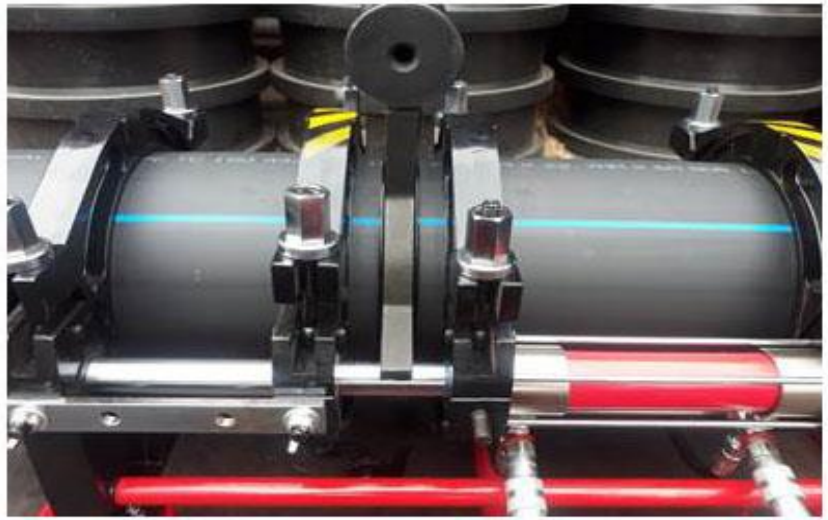
Đặt đĩa bào vào vị trí, báo phẳng 2 mặt đầu ống theo thông số hướng dẫn. Thao tác để lấy đĩa bào ra và làm sạch.

NHỰA ĐỆ NHẤT

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THỰC TẾ



Đặt đĩa nhiệt vào vị trí, giải nhiệt 2 mặt đầu ống cần nối theo các thông số hướng dẫn.(cần có đồng hồ canh thời gian) Khi nhiệt đạt yêu cầu, thao tác lấy đĩa nhiệt ra



NHỰA ĐỆ NHẤT

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THỰC TẾ

Thao tác lấy đĩa nhiệt ra. Dùng bơm thuỷ lực ép chặc 2 mặt đầu ống cần nối vào nhau một cách nhanh chống để hạn chế tối đa nhiệt độ hạ không đúng tiêu chuẩn

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THỰC TẾ

Làm nguội mối nối theo thông số đã hướng dẫn để có được mối hàn vững chắc

Tháo ngàm kẹp để nhất ống ra

CÁC TIÊU CHUẨN HÀN THAM KHẢO DVS2207-1-1995

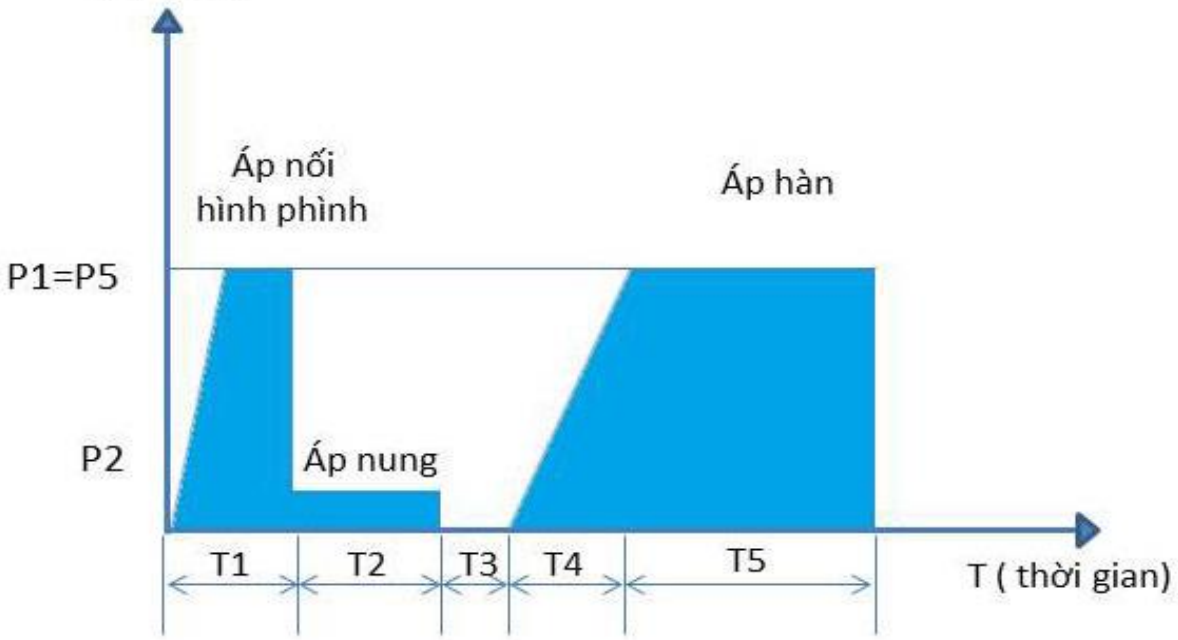
Các tiêu chuẩn hàn tham khảo

Bởi vì sự khác nhau giữa các tiêu chuẩn hàng và loại vật liệu PE, thời gian và áp suất của quá trình hàn nhiệt là khác nhau. Khuyến cáo rằng các thông số hàn phải được giám sát bởi nhà sản xuất ống/phụ kiện hoặc cơ quan chức năng

Tiêu chuẩn tham khảo hàn DVS2207-1-1995

1. Hàn ống làm bằng vật liệu PE, PP, PVDF thì nhiệt độ trong khoản 180 > 230 độ C. Ứng dụng của đĩa gia nhiệt là khoản cách giữa 180 > 230 độ C, tối đa nhiệt độ T1 bề dày mặt là 270 độ C

2. Tiêu chuẩn DVS2207-1-1995



Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
250	9.6	220 ± 10	6	11.8	3	0.2	100	7	10	11.8	772	13	18
	11.9	220 ± 10	8	14.5	3	0.2	124	7	10	14.5	814	13	18
	14.8	220 ± 10	10	17.8	3	0.2	162	7	10	17.8	866	13	18
	18.4	220 ± 10	12.5	21.9	4	0.3	202	7	10	21.9	931	13	18
	22.7	220 ± 10	16	26.5	4	0.3	250	7	10	26.5	1008	16	21
	27.9	220 ± 10	20	31.8	4	0.3	320	7	15	31.8	1102	16	21
	34.2	220 ± 10	25	37.9	5	0.3	393	7	15	37.9	1215	16	21

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
225	8.6	220 ± 10	6	9.5	3	0.2	90	7	9	9.5	754	14	18
	10.8	220 ± 10	8	11.8	3	0.2	113	7	9	11.8	794	14	18
	13.4	220 ± 10	10	14.5	3	0.2	147	7	9	14.5	841	14	18
	16.6	220 ± 10	12.5	17.3	4	0.3	182	7	10	17.3	898	14	18
	20.5	220 ± 10	16	21.5	4	0.3	225	7	10	21.5	969	16	21
	25.2	220 ± 10	20	25.8	4	0.3	290	7	10	25.8	1053	16	21
	30.8	220 ± 10	25	30.7	5	0.3	354	7	10	30.7	1154	16	21

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
200	7.7	220 ± 10	6	7.6	3	0.2	81	7	8	7.6	738	13	17
	9.6	220 ± 10	8	9.3	3	0.2	101	7	8	9.3	772	13	17
	1.9	220 ± 10	10	11.5	3	0.2	136	7	9	11.5	814	13	17
	14.7	220 ± 10	12.5	14	4	0.3	161	7	9	14	864	13	17
	18.2	220 ± 10	16	17	4	0.3	200	7	9	17	927	15	20
	22.4	220 ± 10	20	20.4	4	0.3	257	7	10	20.4	1003	15	20
	27.4	220 ± 10	25	24.3	4	0.3	315	7	10	24.3	1093	15	20

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
180	6.9	220 ± 10	6	6.1	3	0.2	72	7	8	6.1	724	13	17
	8.6	220 ± 10	8	7.5	3	0.2	90	7	8	7.5	754	13	17
	10.7	220 ± 10	10	9.3	3	0.2	117	7	8	9.3	792	13	17
	13.3	220 ± 10	12.5	11.3	4	0.3	146	7	9	11.3	839	13	17
	16.4	220 ± 10	16	13.7	4	0.3	180	7	9	13.7	895	15	20
	20.1	220 ± 10	20	16.5	4	0.3	231	7	9	16.5	961	15	20
	24.6	220 ± 10	25	19.6	4	0.3	281	7	10	19.6	1032	15	20

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
160	6.2	220 ± 10	6	4.9	3	0.2	65	6	7	4.9	711	13	17
	7.7	220 ± 10	8	6	3	0.2	81	6	7	6	738	13	17
	9.5	220 ± 10	10	7.3	3	0.2	104	6	7	7.3	771	13	17
	11.8	220 ± 10	12.5	8.9	3	0.2	129	6	8	8.9	812	13	17
	14.6	220 ± 10	16	10.9	4	0.3	160	6	8	10.9	862	15	20
	17.9	220 ± 10	20	13	4	0.3	205	6	9	13	922	15	20
	21.9	220 ± 10	25	15.5	4	0.3	251	6	9	15.5	994	15	20

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
140	5.4	220 ± 10	6	3.7	3	0.2	57	6	7	3.7	697	12	15
	6.7	220 ± 10	8	4.6	3	0.2	70	6	7	4.6	720	12	15
	8.3	220 ± 10	10	5.6	3	0.2	91	6	7	5.6	749	12	15
	10.3	220 ± 10	12.5	6.8	3	0.2	113	6	8	6.8	785	12	15
	12.7	220 ± 10	16	8.3	4	0.3	140	6	8	8.3	828	14	18
	15.7	220 ± 10	20	10	4	0.3	180	6	8	10	882	14	18
	19.2	220 ± 10	25	11.9	4	0.3	220	6	9	11.9	945	14	18

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
125	4.8	220 ± 10	6	2.9	3	0.2	50	5	6	2.9	686	11	14
	6	220 ± 10	8	3.6	3	0.2	63	5	6	3.6	708	11	14
	7.4	220 ± 10	10	4.4	3	0.2	81	5	6	4.4	733	11	14
	9.2	220 ± 10	12.5	5.4	3	0.2	101	5	7	5.4	765	11	14
	11.4	220 ± 10	16	6.6	4	0.3	125	5	7	6.6	805	13	16
	14	220 ± 10	20	7.9	4	0.3	161	5	7	7.9	852	13	16
	17.1	220 ± 10	25	9.4	4	0.3	196	5	8	9.4	907	13	16

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
110	4.2	220 ± 10	6	2.2	3	0.2	44	5	6	2.2	675	10	13
	5.3	220 ± 10	8	2.8	3	0.2	55	5	6	2.8	695	10	13
	6.6	220 ± 10	10	3.5	3	0.2	72	5	6	3.5	718	10	13
	8.1	220 ± 10	12.5	4.2	3	0.2	89	5	6	4.2	745	10	13
	10	220 ± 10	16	5.1	4	0.2	110	5	7	5.1	780	12	15
	12.3	220 ± 10	20	6.1	4	0.4	141	5	7	6.1	821	12	15
	15.1	220 ± 10	25	7.3	4	0.4	173	5	7	7.3	871	12	15

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)

Công ty TNHH Hóa Nhựa Đệ Nhất

MÁY SHD 250

ĐƯỜNG KÍNH ỐNG		NHIỆT ĐỘ HÀN	PN (bar)	P1 Áp nối phình (bar)	Độ phình ống (mm)	P2 Áp nung (bar)	T2 Thời gian nung (giây)	T3 Thời gian chuyển đổi Max. (giây)	T4 Thời gian nén ép Max. (giây)	P5 Áp hàn (bar)	T5 Thời gian làm nguội (giây)	KÍCH CỞ MỐI HÀN	
Đ K NGOÀI (mm)	BỀ DẦY (mm)											MIN (mm)	MIN (mm)
90	3.5	220 ± 10	6	1.5	2	0.2	37	5	6	1.5	663	9	12
	4.3	220 ± 10	8	1.9	2	0.2	45	5	6	1.9	677	9	12
	5.4	220 ± 10	10	2.3	2	0.2	59	5	6	2.3	697	9	12
	6.7	220 ± 10	12.5	3.1	3	0.2	73	5	6	3.1	720	9	12
	8.2	220 ± 10	16	3.4	3	0.3	90	5	7	3.4	747	11	14
	10.1	220 ± 10	20	4.1	3	0.3	116	5	7	4.1	781	11	14
	12.3	220 ± 10	25	4.9	4	0.3	141	5	7	4.9	821	11	14

ÁP LỰC CUỐI = Áp lực hàn + Áp lực mang tải (tại thời điểm thao tác, tư tính toán)