Инструкция по использованию насадок для вварных седел

Виды насадок для вварных седел:

Насадки для вварного седла SWH-63-20
Насадки для вварного седла SWH-63-25
Насадки для вварного седла SWH-63-32
Насадки для вварного седла SWH-75-20
Насадки для вварного седла SWH-75-25
Насадки для вварного седла SWH-75-32
Насадки для вварного седла SWH-90-20
Насадки для вварного седла SWH-90-25
Насадки для вварного седла SWH-90-32
Насадки для вварного седла SWH-110-20
Насадки для вварного седла SWH-110-25
Насадки для вварного седла SWH-110-32
Насадки для вварного седла SWH-110-40



При помощи насадки происходит процесс разогрева твердого полипропилена до пластичного состояния, после чего, свариваемые части соединяются и происходит процесс сварки трубы и фитинга.

Чтобы во время процесса сварки свариваемые части и разогретый полипропилен не прилипали к сварочной насадке, она, в процессе производства, покрывается антипригарным тефлоновым слоем синего или серого цвета. Сама сварочная головка состоит из двух частей, внутренней и наружной, обе части насадки устанавливаются на нагревательный элемент с двух сторон и крепятся к нему при помощи хромированного болта с шляпкой под шестигранник.

Одна часть насадки предназначена для разогрева полипропиленовой трубы, а вторая часть насадки – для разогрева фитинга. Труба разогревается с внешней стороны, т. е. вставляется во внутреннюю часть насадки, а фитинг разогревается с внутренней части, он как бы насаживается на выпирающую часть насадки. После выдерживания определенного времени, свариваемые части необходимо снять с нагревателей и соединить. Данный вид сварки называется раструбным, он является очень надежным и долговечным. Существует специальная таблица времени для разогрева и остывания труб и фитингов разного диаметра