

实训项目 PPR 管承插热熔连接

一、实训目的

- 1. 认识 PPR 管材与管件。
- 2.能正确使用工具对 PPR 管进行切割。
- 3.能正确使用热熔机进行 PPR 管材与管件的连接。

二、实训设备

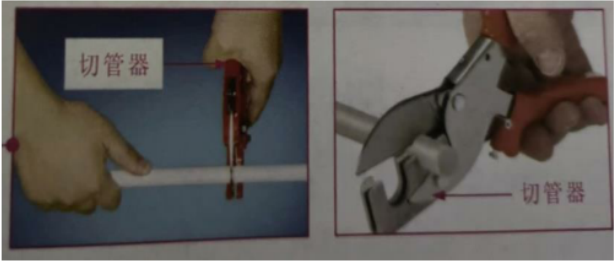
序号	名称	型号与规格	数量	备注
1	PPR 管材	De20	2 米	
2	PPR 等径三通	DE20	20 个	
3	管子割刀		1 把	
4	热熔机	*	1 台	

三、实训内容

用割刀将管子切割成规定长度，将 PPR 用热熔机加热插入三通中，实行管材与管件的热熔连接。

四、实训步骤

- 1. 使用专用切管工具对待焊接的管材的连接端垂直切割,并对连接端口进行倒角处理、刮除表皮、清洁管材的连接面，用记号笔标记出热熔承插时要插入的深度。



2. 根据管材规格选择安装相应的加热模头，设定加热温度对加热烫板进行加热，到达热熔要求后，将管材与管件 平直插入相应的加热模头进行加热，高温时，管材与管件的连接部分热熔变形，形成插口和承口。



五、实训注意事项

热熔器可更换不同样式的加热模头，对塑料管材进行热熔连接时，应选配不同直径的圆形加热模头。使用热熔器加热时，加热温度需要提前设定，如加热 DN20 的供暖复合管，一般将加热温度设为 260°C;PE 给水管热熔连接时，加热温度为 200~235°C，另外，在热熔连接时，若环境温度较低，则可适当延长时间确保将管材加热为足够的黏流态熔，从而达到连接。

