

# 倒入式焊剂烘干机

用  
户  
手  
册

吴江华力热处理设备厂

中国 苏州

## 一、概述

埋弧焊工艺中使用的焊剂和焊条一样，因制造、运输、贮存过程中会吸收水份，所以在施焊前必须烘干，否则在焊接时，由于水分的分解，使氢残留于焊缝金属中，造成焊接冷裂纹。

YDH<sub>2</sub>系列焊剂烘干机，配有上开门，可将焊剂倒入烘干室内，确保焊剂受热均匀，设有自动控温装置，控温精度高，经烘干的焊剂能保证其含水量低于0.1%

## 二、结构特点

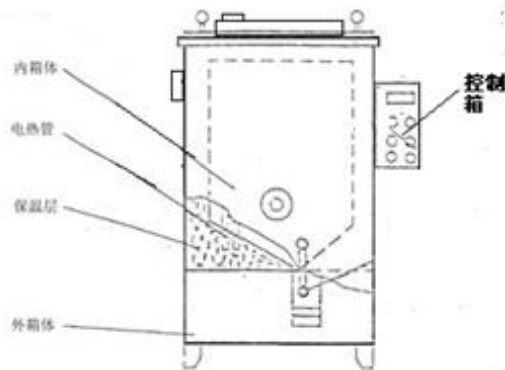
### 1、结构

YDH<sub>2</sub>系列焊剂烘干机由箱体、烘干室、温控系统等组成。

烘干机外箱体的盛料斗由优质薄钢板制成，内箱体即烘干室选用耐热不锈钢板制作，中间充填硅酸铝保温材料，远红外不锈钢电热元件均布于烘干室内，烘干室下部装有出料口，由活门、轻轴、手柄、配重杆等组成，出料时只需扳动手柄，即可打开活门，焊剂从出料口流出，平时有配重杆作用使门关闭。

温控系统由温度指示控制仪，热电偶、交流接触器、控钮、指示灯等组成。





## 2、 特点

烘干机装载量大，不锈钢管状电加热器均匀密布在焊剂层内，加热均匀，且它的实际使用功率是其额定功率的 1/4，在控温系统无故障情况下，其使用寿命可达 10 年以上。

## 三、 使用和注意事项

将烘干机安放在适当位置后，把三相四线制电源线接入有通断开关的电源上，外壳妥善接地。

接通电源后源线后，将焊剂倒入烘干室内。

按下加热起动按钮，设定所要烘焙的温度，（**XMTE的使用方法 < ^ V : 温度值增/减键 , SET : 修改(在闪烁的时候可修改温度值)和确定键. 使用仪表时:出厂时设置150度.如需改变温度值时先将SET键按一下,看到SV温度值在闪烁时可按 ^ V < 来调节温度值增/减,设定好温度后再按一下SET键确定.**）烘焙温度可根据焊剂工艺要求确定，发热元件工作将电能转化为热能，此时烘干室内温度逐渐上升，焊剂中的水份迅速蒸发并达到去除的目的，烘干室内的温度达到设定温度值后，温控仪接点打

开接触器分离，加热器停止加热，低于设定温度值，温控仪接点闭合接触器吸合，加热器加热，周而复始，确保了焊剂在设定的温度值中的烘烤。

当第一次满箱焊剂烘焙达到设定温度后经2小时左右烘焙保温即可取用，一般采用方式，一次出料不超过额定装载量的1/3，在出料后即可上料以补充箱内焊剂，如此循环工作可增加烘焙量。

应定期清洗微粉收集器内的焊剂粉尘，确保机器正常工作。

#### 四、产品规格及技术参数

型号参数	YDH <sub>2</sub> -30	YDH <sub>2</sub> -60	YDH <sub>2</sub> -100	YDH <sub>2</sub> -150	YDH <sub>2</sub> -200
电 压	220V	380V	380V	380V	380V
额 定 功 率	1.5KW	4KW	4KW	4KW	4KW
装 载 量	30kg	60kg	100kg	150kg	200kg
最高工作温度	500℃	500℃	500℃	500℃	500℃

#### 五、随机文件

- 1、用户手册 1份
- 2、合格证 1份
- 3、装箱单 1份

吴江华力热处理设备厂  
电话：0512-63672379 63672378  
网址：www.jShircl.com

地址：江苏省吴江市平望镇梅堰  
Email：[szxyf@126.com](mailto:szxyf@126.com)  
网址：www.Wjh18.com