

ソケット溶接継手 施工の説明

ソケット溶接継手の特徴

- 施工が簡単で迅速
- サイズが小さく、場所を取らない
- 耐圧レベル 25kgf/cm^2
- 使用圧力 10kgf/cm^2

ソケット溶接継手施工手順

1



適切な規格の溶接ヘッドをソケット溶接機に装着し、電源を入れて 220°C に加熱します

2



接合したい管および部品を溶接ヘッドに差し込み、圧力を加えて一定の深さに達します（下表参照）

3



加熱器をすばやく取り外し、接合したい両端に圧力をかけて接合します。接合完了後、外観を確認します。

ソケット溶接の寸法および時間の参考表

操作の順序		(1)	(2)	(3)	(4)		(6)
溶接温度 220°C± 10°C	寸法	加熱加圧 挿入深さ (mm)	加熱時間 (秒)	加熱器の 移動 (秒)	加圧溶接 (秒)		検査
	20-25	15	10	5 秒 以 内	30秒またはそ れ以上		3 分 45 秒 またはそれ 以上
	30	15	15				3 分 50 秒 またはそれ 以上
	40	20	20				3 分 55 秒 またはそれ 以上
	50	20	26				4 分 またはそれ 以上
	65-75	25	30				4 分 5 秒 またはそれ 以上