

## UVLED 辐照交联机操作规范及注意事项

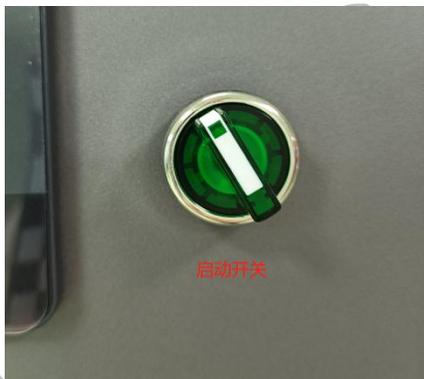
### 一：通电前检查

1. 检查 UVLED 辐照交联机、制冷机、抽风机、同步轮外观是否完好，以及设备之间的连接电缆线、水管、信号线、气管是否连接完好。
2. 检查制冷机防冻液液位是否正常，以及到辐照机的水管接头处是否存在漏液，（**注意制冷机请加注防冻液，避免冬天低温结冰损坏设备。**）。



### 二：运行前检查及准备

1. 检查完毕后接通辐照机总电源。并观察三色灯状态，红色表示报警，黄色表示待机，绿色表示运行。
2. 旋转机器面板上启动按钮 ON 后，辐照机、制冷机、抽风机同时启动。
3. 按下开门按钮打开仓门检查灯管表面是否有油污，并及时用酒精和无尘布擦拭，确保交联效果。（**喷洒清洁剂时不要直接喷洒于灯管表面，避免溶剂流入灯管内部损坏灯管，应喷洒到无尘布上。灯管表面清洁应保证每天最少一次，灯管玻璃与金属连接处有用胶水做密封处理，清洁玻璃时勿必留意，清洁玻璃正面即可，避免擦拭玻璃与灯体金属的胶水密封处，以免破坏灯管密封性能。**）



### 三：开机运行

1. 准备完成后挤出机开机前打开辐照交联机前盖，将牵引绳连接好并拉进后关闭辐照交联



机准备开机辐照。(应确保辐照的线缆产品在进出设备的两个辐照孔时都处于圆心位置,并且控制好牵引机的张力,尽量避免线缆在辐照仓内发生抖动,以避免偏心影响交联效果。注意:大截面线芯由于自身重量可能下垂,及时调节调整地脚高度让线芯处于辐照箱中心位置。)

## 2.操作生产模式

2.1 **手动模式时**,直接设置功率(建议设置 30-60%)后点击触摸屏开灯按钮,开始辐照,停止生产时应及时关灯避免产品交联过度。

2.2 **自动模式时**,首先检查同步轮是否能正确同步生产速度。UV 灯的开关与产品生产和停止同步,功率强弱根据生产速度快慢变化,只需设置好目标速度即可。**自动模式时,相同的生产速度,目标速度越大,对应的功率输出越小,请根据实际生产产品的线径和生产速度设置目标速度(自动模式输出功率 = 生产速度/目标速度\*%),并在参数设置里面设置好最低功率(默认为 30%)和关灯延时时间(默认为 3 秒)。自动模式时设置好目标速度后输出功率会根据实际生产速度自动变化,目标速度的设置至关重要,一般设置为当前产品生产时的最高速度。**

2.3 无论是手动还是自动模式,功率大小都应根据实际生产的产品绝缘厚度和生产速度合理设置功率,在保证产品合适的热延伸达标(建议达到 60-80%热延伸值即可)的情况下尽量减小使用功率。

3.生产完成后打开辐照机仓门取出线缆尾部,并做必要的清理工作。

4.关闭仓门,旋转面板停止按钮 OFF,如长期不用,请关闭总电源开关。

## 四：其它注意事项

1.开机时禁止直视辐照仓内部 UV 光,避免灼伤眼睛。

2.辐照仓上面禁止存放工具,清洁剂,擦拭纸等物品。以免开仓门时坠落损坏灯管,关闭仓门前观察是否有异物并注意牵引绳。

3.由于灯管价格比较昂贵,**属于易碎玻璃制品**,换线和收线操作过程中要注意牵引绳绳头和收尾时线头避免划伤和损坏灯管。

4.本设备内置多种精密传感装置,并且系统具备智能算法,使用过程中若设备有报警提示,应根据报警提示排查对应故障后方可开机运行。

5.定期清理设备防尘网上的灰尘,检查并添加防冻液,清理清洁灯管脏污及灰尘。

6.定期排出油水过滤器的积水,避免导致设备异常。

**以上为本设备使用注意事项简要说明,详细说明见用户手册,本说明红色字体部分为需要特别注意部分。如有不明白之处请联系我们专业人员。**