

热封条的烧入步骤

TOSS 合金-20®烧入过程:

1. 安装热密封带在你的机器后，打开系统和执行自动标定/AUTOCAL.
2. 在自动标定/AUTOCAL 竞争下，实际温度应该代表环境温度！
3. 烧入带子，设置封口温度为 40℃-50℃，高于目标封口温度！
4. 不关闭压爪条，启动加热 20 秒！
5. 冷却后，控制器将显示比环境更小的实际温度值！
6. 重复的自动校准功能和烧入过程
7. 带子被适当烧入，带冷却后，控制器显示一个实际温度等于环境温度！
8. 烧入已完成

注意：不要超过一个 275℃ 烧入温度，没有合适的压爪条被建在所需的高温！

我们今天的经验与技能！你们明天的进步和收益！