

正 常 参 数	A 160 直接 三通 弯头				特 殊 参 数	B 160 直接 弯头 三通			
		电压 (V)	时间 (S)	电流范围 (A)			电压 (V)	时间(S)	电流范围 (A)
	第一段	25V	120S	31A-25A		第一段	25V	120S	31A-25A
	第二段	35V	140S	34A-28A		第二段	35V	140S	34A-28A
	第三段	50V	110S	37A-28A		第三段	45V	200S	35A-27A

正 常 参 数	A 200 直接三通弯头				特 殊 参 数	B 200 直接三通弯头			
		电压 (V)	时间 (S)	电流范围 (A)			电压 (V)	时间(S)	电流范围 (A)
	第一段	28V	120S	38A-30A		第一段	28V	120S	38A-30A
	第二段	38V	180S	39.5A-32A		第二段	38V	180S	39.5A-32A
	第三段	50V	150S	41A-33A		第三段	45V	300S	38A-27A

说明： A，焊接正常参数 B，焊接特殊参数：输入电压不达标的焊接参数。

1：输入电压不达标，指施工现场对焊机供电电压不稳定，波动幅度超过额定电压（如 220 伏）的 10%，特别是低于 200 伏的输入电压，明显影响焊接发热效率。

2：输入电压偏低，受焊机最大输出功率限制，只能降低最后一段焊接电压，相应增加焊接时间。焊接时间延长管材内壁软化，会影响管材与管件的熔接面“压力”，不利于焊接效果完全达到“熔融状态”，是输入电压不足的限制条件下的退而求次的焊接参数。

3：为达到最佳焊接强度效果，建议提供稳定且达到焊机额定电压的供电条件。有效措施包括换用 4-6 平方毫米电缆与采用专用供电线路或发电机单独供电。

4：因接线电缆长度过长且电缆截面积偏小，焊机显示电压达到标准值，实际使用中因电缆发热，输入电压会降低至标准电压以下。

5：因电压波动过大或焊接时间加长导致管件电热丝短路，出现焊接电流波动过大，或者喷浆冒烟严重，需适当修改焊接时间或咨询管件厂商。