

板芯安装

- 1) 铜管采用含银的硬焊丝进行焊接，内部不能被氧化；
- 2) 焊缝表面光洁，无焊渣、气孔等缺陷；
- 3) 该制件焊接后需进行 0.45Mpa 气密性试验【阳台壁挂检测压力 0.45MPa，工程板检测压力 0.68MPa（保压 60s）】；
- 4) 各端口保证圆度，无缩口、变形，不允许截面出现变窄现象；
- 5) 焊接前对制件内外表面进行清洗，无液体、油污、铜屑等杂物；
- 6) 制件直线段部分保证直线度，无变形；
- 7) 将板芯固定卡安装到位，然后将板芯抬起，使进出水口从侧面边框型材的固定孔中穿出，最后将板芯轻放在底部保温材料之上，轻压板芯，使板芯固定卡卡到位，最后安装出水口防护圈；
- 8) 板芯安装后，吸热体在壳体内安装平整，与保温材料结合紧密，间隙匀称，无明显变形；
- 9) 吸热涂层膜色均匀一致、无剥落，露底、划伤、印痕等现象；
- 10) 进出水口固定结实牢固，管口护件表面光洁，无缺陷，无飞边，无变形，无破损，安装到位，进出水口伸出距离 $\leq 6\pm 2\text{mm}$