



操作说明

1. 将插头插入电源连接电缆（请注意电压指示）。
2. 将控制旋钮“焊接时间”转为“0”位置，转动控制钮，“冷却时间”转为“10”位置。
3. 开关打开“L”位置的设备；主控制灯起来。
4. 通过将控制旋钮“焊接时间”向右转动来改变焊接强度。

小心！

焊接时间应仅为 0 ~ 10。最佳接缝质量达到，旋钮位置可以保持。

5。把薄膜放在焊接横梁之间。按压脚踏开关，横梁在冷却过程结束后自动关闭并重新打开；焊接过程是在这段时间内完成的。

取出并检查接缝的质量。如果需要增加焊接时间，逐渐转动控制钮“焊接时间”，直到达到最佳接缝质量。

小心！

不要在焊接梁之间放置任何硬物，因为这些可能会造成焊接质量问题，加热带和聚四氟乙烯组织。焊缝的最佳密封性在这种情况下不能保证。

此份说明书仅供参考，具体详情以英文说明书为准!!!