

MRVSOH600真空封管机专用氢氧机

User Manual



Partulab 佰力博®

www.partulab.cn

目录

第一章 前言.....	4
1、注释、保修、协助、示例程序、示例操作	5
2、产品存储、运输、使用时的环境与条件.....	9
3、产品的使用范围	10
4、设备参数.....	10
5、设备及配套用具	11
6、技术安全.....	13
7、工作时的安全事项.....	14
 第二章 工作原理.....	 16
1、设备描述及工作原理.....	17
1.1 焊枪.....	17
1.2 焊枪喷火方向调节.....	17
1.3 主机.....	18
1.4 分离式结构	19
 第三章 操作步骤.....	 20
1、溶解电解粉.....	21
2、添加电解液.....	21
3、添加过滤溶剂	22
4、通电测试.....	22
5、关闭设备.....	24
6、调节产气量（恒压模式）	24

第五章 故障诊断及修养维护	25
1、设备维修	26
2、清洗电解缸及更换电解液	27
3、清理风窗及主机	28
4、维护回火阀	28
5、焊枪拆装与维护	29
6、线路图	30
7、常见问题及解答	31
第六章 保修事项	33
1、保修范围	34
2、保修条款	34
3、保修须知	34

第一章 前言

本章介绍设备仪器使用的注意事项、范围、参数等的项目介绍及内容。

注释

感谢阅读以下信息

在安装和试运行氢氧机前，为确保一开始就处于最佳条件且安全地工作，请认真阅读本说明书和下列信息。

只有按照本说明书正确使用佰力博氢氧机，才能保证氢氧机安全和有效运行。认真阅读、严格遵守本章和说明书中所述所有安全防护措施是用户的责任。**氢氧机仅在适当的环境和说明书中描述的条件下运行。**本产品必须由经过培训的人员才能进行操作和维护。对氢氧机的特殊要求和规定，请向佰力博咨询。有关进一步安全、运行和维护的任何问题，请向最近您的佰力博销售咨询。

危险是指紧急危险情况，如果无法避免会导致死亡或严重的伤害。

警告是指潜在危险情况，如果无法避免会导致死亡或严重的伤害。

小心是指潜在危险情况，如果无法避免会导致较小或中度伤害。

注意是指无伤害的，用于告知用户的一些重要的安装、运行、程序或维护信息。

我们保留本说明书设计与数据的修改权。图例是不受约束的。

请保留本说明书以备将来使用

注意



危险



警告



小心



注意



警告



保 修

自产品装运之日起，佰力博科技将就其产品材料和工艺缺陷，为客户提供为期十二个(12)月的保修服务。在保修期内，佰力博科技将有权单方决定维修或更换已证明有缺陷的产品。为了保证维护或修理质量，请务必将此产品返回到佰力博科技指定的服务机构。正常使用中的消耗品不属于保修之列。佰力博科技承担的所有保修性零部件的更换或修理，仅限于佰力博科技认定为由于(或可追溯至)原材料或工艺缺陷而导致的设备故障。如出现对设备的滥用、意外损害、改装、误用或疏忽使用，则本保修所涵盖的所有销售商责任即告终止。对于保修期内已修理或已更换的零部件，仅在该零部件原保修期的剩余期限内继续保修。保修期满后，客户应按时价支付之后维修所需的零部件款、人工费和运输费，客户必须合理保养产品以避免损害。

重要声明

不提供任何其他明示或暗示的担保。特别是，佰力博科技对用于特定目的的适销性和适应性的暗示担保不承担责任。

保修限制

上述保修不适用于因以下情况导致的缺陷：买方维护不当或不充分；买方提供软件或接口；未经授权的改装或误用；在产品环境规范职位的环境中操作；或者工作场地准备或维护不当。

不提供任何其他明示或暗示的担保。特别是，佰力博科技对用于特定目的的适销性和适应性的暗示担保不承担责任。

保修期

保修期——当产品包装完好无损坏现象，且按要求正常保存，运输及使用的情况下，本厂提供12个月的售后保修。需提供保修单，交由具备专业维修设备的维修中心进行检修。

注意

在正常使用及维护的情况下，本产品的使用年限为5年。

更换和调整

当保修情形发生时，客户必须立即提出保修要求且必须在有效保修期内向佰力博科技或其授权代表提交保修资料。保修资料中应包括产品序列号、装运日期及对保修情形的详尽描述。在退回产品以供维修和/或调整之前，客户必须首先获得佰力博科技或其授权代表所提供的产品退回方式及退回地点的书面授权函。

任何退回检测的产品应按销售商指明为可接受的方式运输，且客户预付运费。如果未及时提出保修要求，或对改装项目提出保修要求，或未按佰力博科技可接受的运输方式退回保修产品，则销售商有权拒绝保修。

当为了检测和检查或任何其它原因而退回产品时，客户应对错误包装或搬运而造成的损害以及运输过程中的产品遗失负责，任何情况下，佰力博科技全权负责产品故障原因和性质的认定，且此认定为最终裁定。如果佰力博科技发现其产品被无故退回且仍可正常使用，将会通知客户并将该产品退回客户，而运费及产品的检测和检查费用需由客户承担。

协助

产品维护协议及其它客户协助协议适用于佰力博科技的产品。

如欲获得任何协助，请与最近的佰力博科技销售和服务处联系。本手册的背面提供了这些销售和服务处的地址。

示例程序

为了便于内部使用，客户将拥有个人使用、复制或修改本手册中示例程序的权利，但这种权利不可转让。客户可根据自己的用途独自使用示例程序，但不得许可、租赁、买卖或散布示例程序，也不得对其中的任何部分进行修改。

佰力博科技将不对示例程序的质量、性能或运行状况负责。

佰力博科技不保证程序的运行不间断或无差错,示例程序按照原样提供。

佰力博科技对用于特定目的的适销性和适应性的暗示担保不承担责任。

佰力博科技将不对由示例程序或其使用引起的任何专利、商标、版权或其它所有权的侵权行为负责。佰力博科技不保证示例程序没有对第三方的这些权利造成侵权。但是，佰力博科技不会故意侵权或提供侵犯第三方专利、商标、版权或其它所有权的软件。

示例操作

为了便于用户操作，本操作手册制定一套完整的示例操作教程，该示例将帮助用户理解佰力博科技开发的设备仪器，佰力博将不对由示例程序或其使用引起的任何专利、商标、版权或其它所有权的侵权行为负责。佰力博科技不保证示例程序没有对第三方的这些权利造成侵权。但是，佰力博科技不会故意侵权或提供侵犯第三方专利、商标、版权或其它所有权的软件。

2、产品存储、运输、使用时的环境与条件

安装氢氧机时需满足以下环境要求。

工作环境

产品在使用前，包装漆封完好的情况下可保存在室温-50℃

工作环境	室温到-55℃到 + 50℃之间
湿度	98% (25℃) 密封空间内

通风要求

使用前产品运输须具备出厂包装，可抗气温- 5 0℃ 到+ 5 0℃，湿度为9 8 % (2 5℃) 以及超过1 2千帕的大气压。

产品使用时周围的气温需在- 1 0℃ 到+ 4 0℃ 之间，月平均湿度在9 0% (20℃)、8 0 % (2 5℃)、6 0 % (4 0℃) 范围内。需避免阳光直接照射，避免尘土，尤其是导电的碎屑。

3、产品的使用范围

本产品应用于饰品工业对合金、有色金属和金属的焊接，牙科和光学实验室合金和金属的焊接。适用于电子、电机、马达、冰箱、冷气、灯泡、珠宝、玻璃、石英加工、蜡模、牙模、金焊、铜焊、银焊、锡焊、不锈钢及特殊材料、溶解、熔接、走水、退火、淬火、齿科加工、LED金线切割、玻璃针剂、饰品、木工艺等须用火焰加工业者。

现有使用者分布于蜡模溶修机、针剂烧封口机、亚克力抛光机、马达绕线熔接机、金铜饰品走水机、水焊机、金属眼镜框焊接机、IC印码处理机、LED金线熔接等近百种行业。

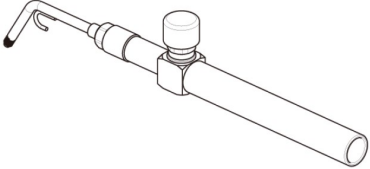
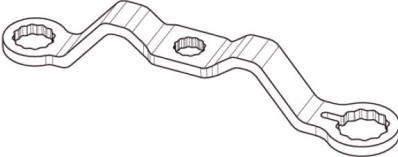
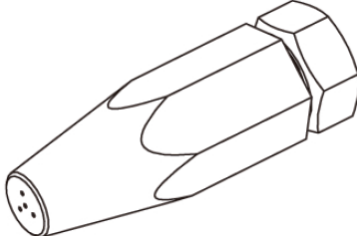
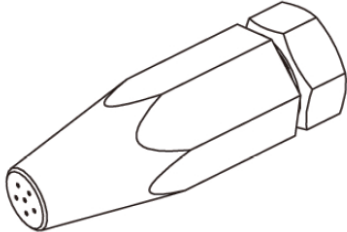
4、设备参数

规格	105	205	305	405	505	605
电源电压 V	110/220	110/220	110/220	110/220	110/220	110/220
电源频率Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
额定功率 W	330	660	990	1320	1650	1980
软水消耗量L/H	0.03	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18
产气量 L/H	100	200	300	400	500	600
电解槽容量 ML	2400	4200	6300	8400	10500	12600
电解液浓度 %	15	15	15	15	15	15
工作压力 Mpa	0.13-0.15	0.13-0.15	0.13-0.15	0.13-0.15	0.13-0.15	0.13-0.15

5、设备及配套用具

A line drawing of a rectangular main unit with a handle on top, a control panel on the right side, and four wheels at the bottom. The control panel has a label that reads "BBB".	A line drawing of a welding torch (焊枪) in its carrying case. The case is rectangular with a latch and the word "OPEN" printed on the lid.	
1、主机	2、焊枪 (盒装)	
A line drawing of a power cord (电源线) with a standard two-prong electrical plug and a connector at the other end.	A line drawing of a funnel (漏斗), a wide-mouthed container used for pouring liquids or powders.	A line drawing of a container of electrolyte powder (电解粉). The container is rectangular with a label that reads "电解粉".
3、电源线	4、漏斗	5、电解粉
A line drawing of a three-way fitting (三通), a pipe component that splits into three directions.	A line drawing of a roll of PVC pipe (PVC管).	A line drawing of a check valve (回火阀), a device that allows fluid to flow in one direction only.
6、三通	7、PVC管	8、回火阀

焊枪（盒装）配置

 1、焊枪	 2、多功能扳手	 3、0.35 火嘴
 4、0.5 火嘴	 5、多孔火嘴（4*0.35）	 6、多孔火嘴（6*0.35）

6、技术安全

产品制造商不会为不符合要求，错误使用本产品以及不遵守安全操作规范而造成的损失负责。

本产品使用需严格遵照本操作手册

本设备的产品设计与一系列的使用细则说明，保证了产品的安全使用。为保证技术安全，本设备需连接带地线插座，设备制造商将不会对因未接地而带来的相应损失负责。

本设备大多数在厂区使用，在不同环境中为防止来自电网或电磁辐射带来的干扰，需留意它和其他电子电器设备间的电磁兼容性。当出现干扰时，用户需邀请行内专家来一起改善电磁兼容性，如架设电网过滤器，补充屏蔽线缆或屏蔽设备等等。

6.1 技术安全

拆下包装后在通电使用前需先检查设备的完整性和配套性。如有相关故障的疑问或怀疑请不用使用，先交给专业人员。

请勿将包装内的材料（聚苯乙烯泡沫）放在小孩能拿到的地方，以免造成危险。

在接通设备前，需先检测电源插座的供电电压是否正常。

请与带接地功能的插座连接。

如主机外壳或线缆上有明显损伤，请勿将设备通电，不要自己尝试修复电源线，出现问题应与专业人员联系，如有必要更换电源线。

请配备或在专家帮助下确认设备与该工作环境中其他设备之间，是否存在电磁兼容性方面的问题，注意检测各类线缆、无线电、遥控装置、电脑、防保与报警系统、测量仪器等等。

如果使用接线板，那么接线板的线缆不低于2.5平方毫米，且线缆的接地阻抗不超过0.1Ω。

请将主机置于水平稳定的平面上。

确认工作台不会被儿童触碰到。

确认工作的地方有灭火装置。

留意工作环境内的易燃物品。

工作时保持工作环境内的排风或空气流通。

注意在工作台的摆设，避免融化的物体，烧热的焊枪，以及喷出的火焰接触到主机的电源线。

勿将主机放置在加热器、明火以及其他热源附近。

保持主机箱排风孔的通畅。

请焊工使用个人防护工具。

当您不适用设备的时候，当您要安装设备的时候，当您想对设备进行维护的时候，请切断设备电源，并将插头拔出插座。

7、工作时的安全事项

禁止

在未学习本手册的情况下开启并使用本产品。

在本手册说明外，自行对本产品进行改装或拆卸。

设备内无气压时点火。

将设备放在小孩以及身体健康有障碍的人可接触或使用的地方

设备开启而无人监管。

违反“电器装置安全使用条例”以及相关的操作安全标准。

在无生产商建议和本手册中未指明的情况下，私自连接其他附件到主机或者焊枪上（私自添加附件可能会造成设备的损坏或给使用者带来安全隐患）。

对双脚无绝缘鞋保护的情况下，在金属或潮湿的地面上工作。

在鞋子或双脚潮湿的情况下工作。

湿手接触主机。

使用焊枪加工刚喷涂过的工件。

身着带燃料、燃液污点的衣服进行工作。

对装满危险物品（汽油及可燃气体）以及带压力带电的工件进行加工。

在不通风的环境内对上漆或镀锌的金属，加焊剂进行工作。

在布满灰尘以及金属粉末的地方进行工作。

使用本产品为管道解冻。

与产品烧热的部分接触。

在工作时移动主机。

拽着电源线拖拉设备以及将电源线绕在设备上。

用湿抹布擦拭主机。

在本手册描述范围外，私自尝试修理设备以及焊枪

佰力博服务

- ❑ 提供1年免费维修，终身维护服务；
- ❑ 提供出厂检验报告，提供日常预防性维护服务；
- ❑ 提供相关技术支持及服务；
- ❑ NIST可追溯性校准泄漏检测和验证服务；
- ❑ 免费培训服务；
- ❑ 软件免费升级服务。

联系佰力博

客服部E-mail：xpyang@partulab.com

技术部E-mail：tech@partulab.com

服务热线：027-8669 7559

欢迎访问我们的网站：www.partulab.cn

第二章 工作原理

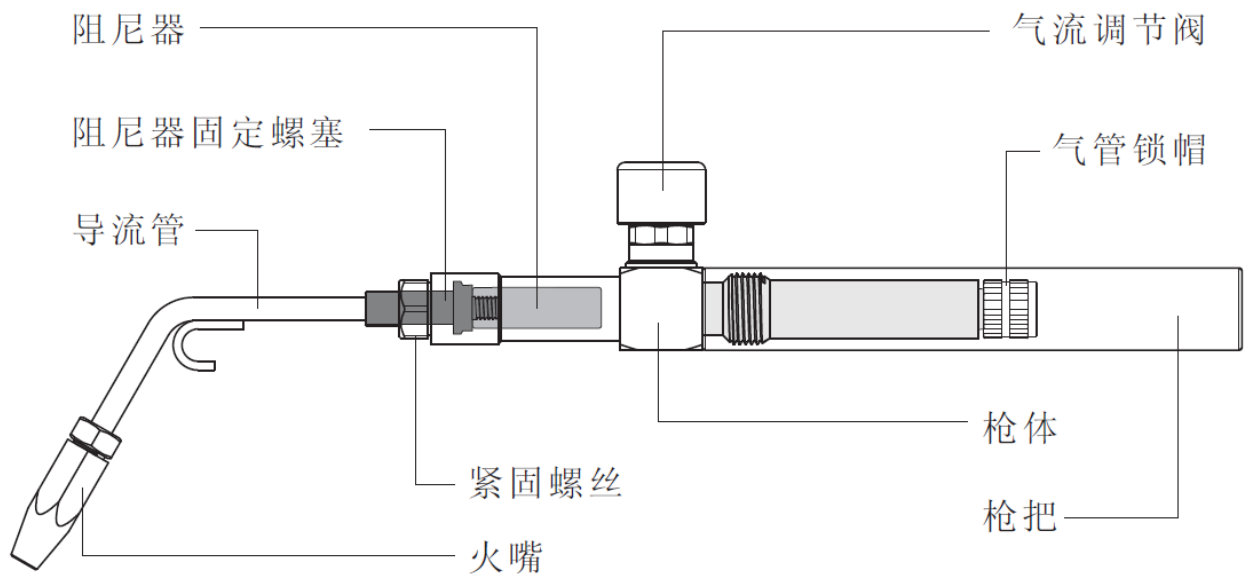
本章介绍氢氧机的工作原理和功能及设备描述。

1、设备描述及工作原理

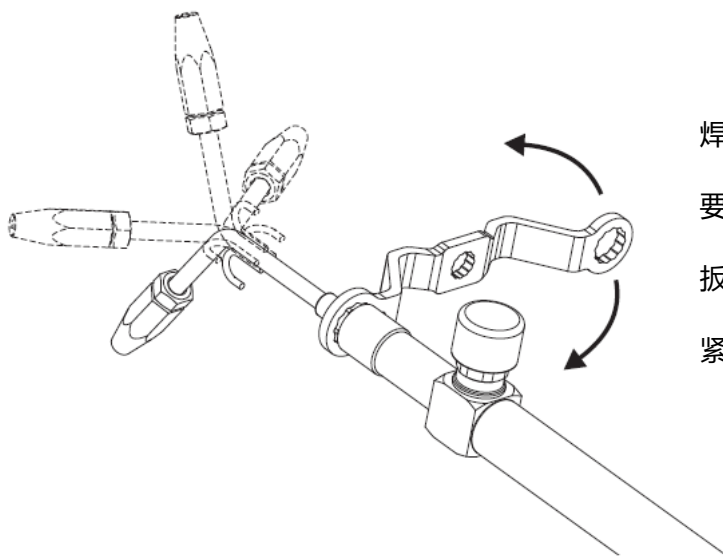
多功能氢氧水焊机是通过将事先注入主机的电解液电解分离产生氢气和氧气的发生器。

1.1 焊枪

焊枪由以下几个部分组成

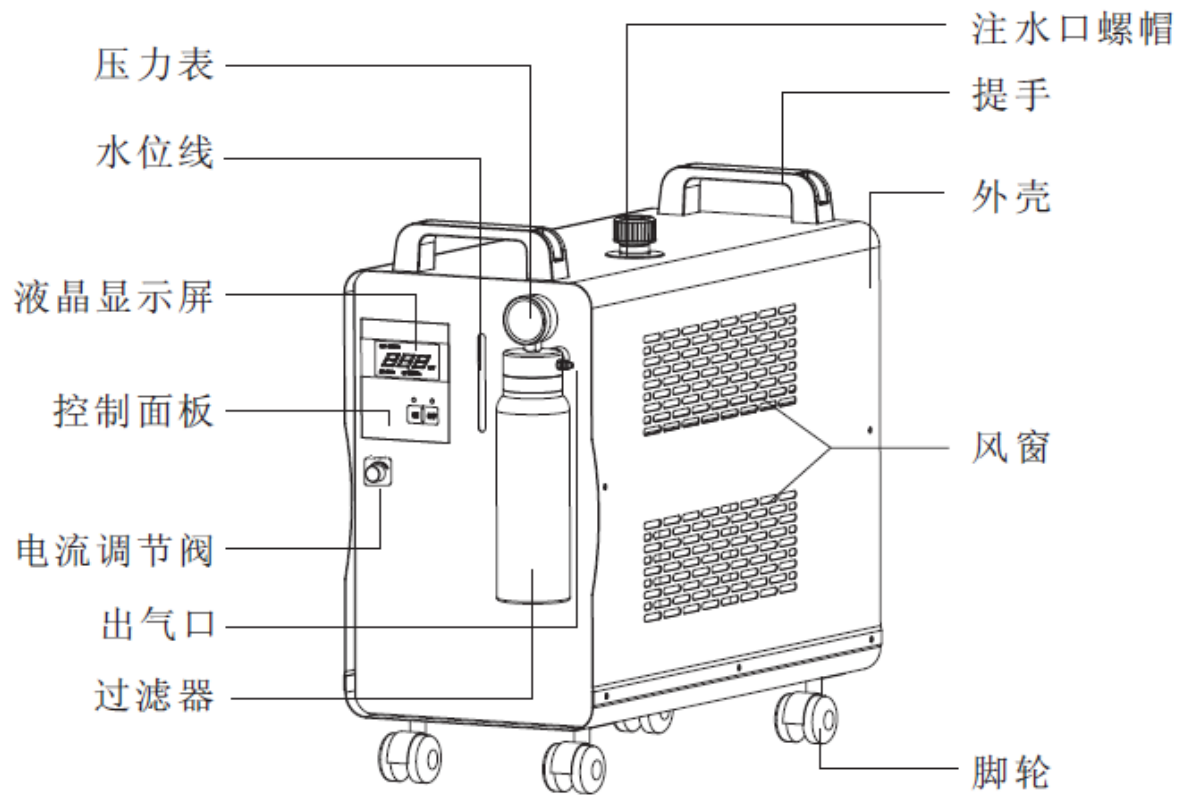


1.2 焊枪喷火方向调节

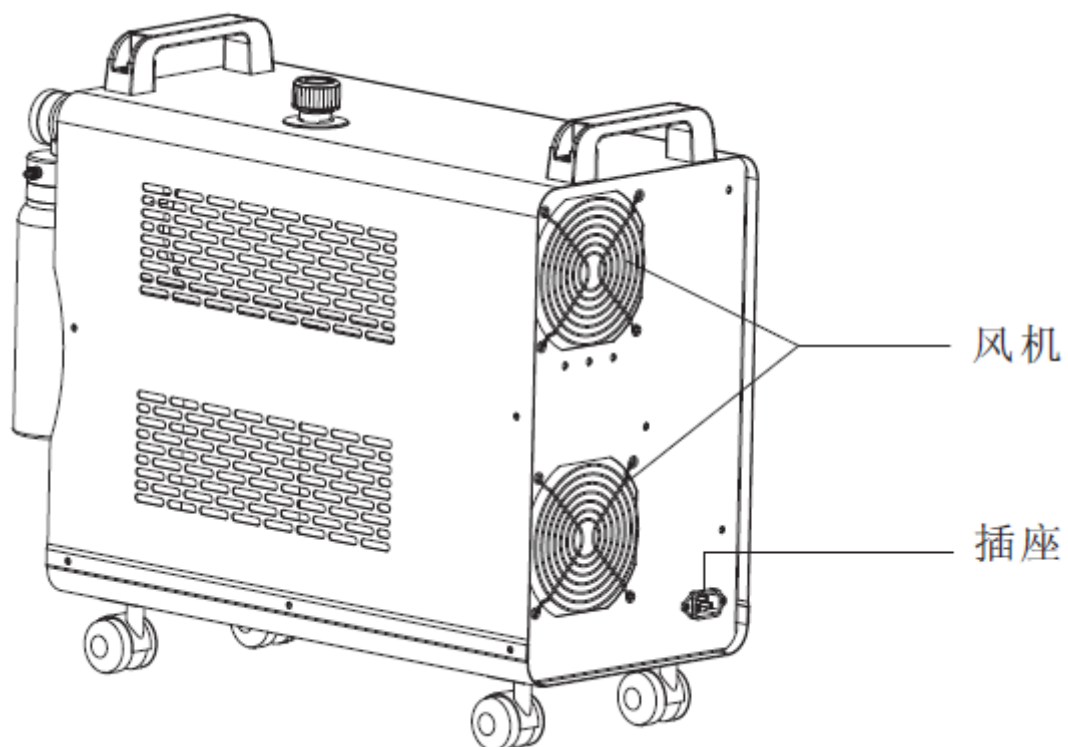


焊枪的特殊结构设计，使用户可以根据加工需要或个人习惯随意调节焊枪的喷火方向（先用扳手松开紧固螺丝，然后选择好方向，最后拧紧紧固螺丝）。

1.3 主机



主机正面

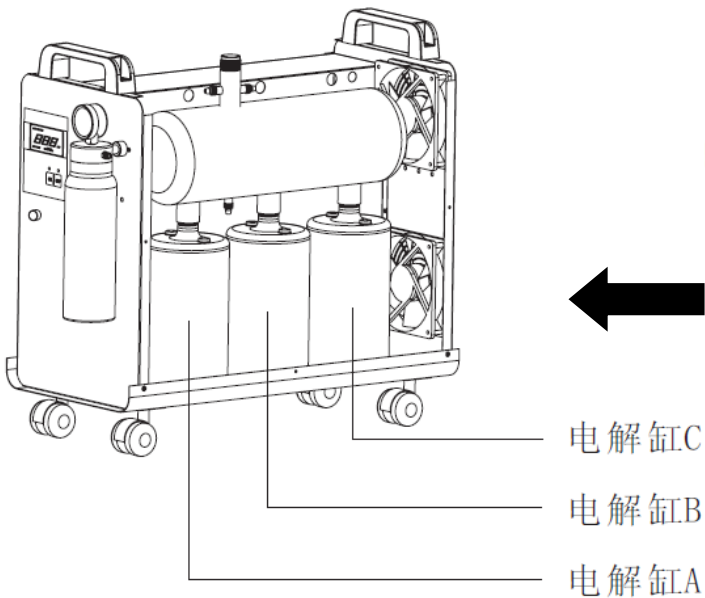
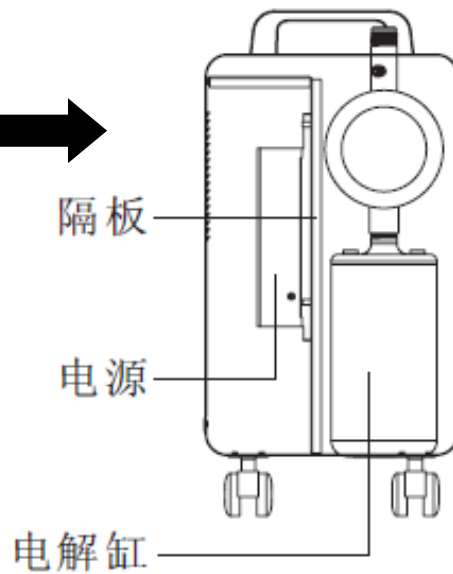


主机反面

1.4 分离式结构

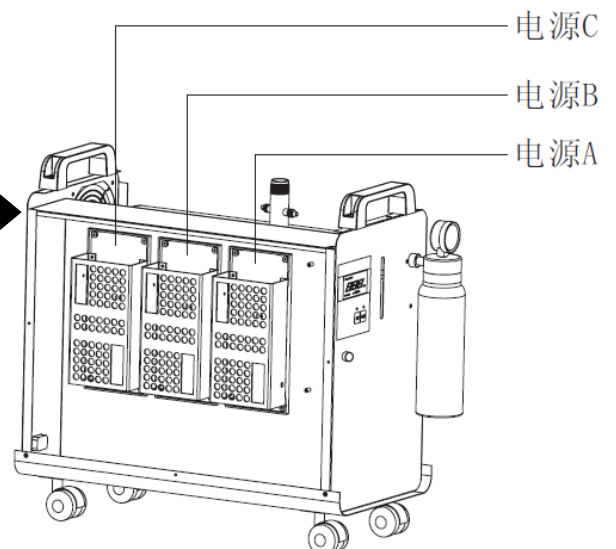
分离式设计：增强设备的稳定性和安全性，增加设备的使用寿命，维修更加简单方便。

电源与电解缸完全分离，彻底解决掉电解液腐蚀电源的问题。



电解缸各自独立，其中一个损坏，剩余的依然正常运行。维修时只需要换损坏的电解缸即可。

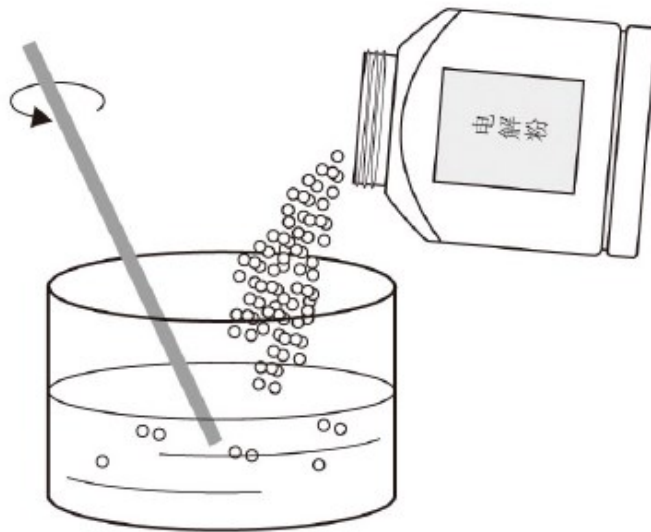
电源各自独立，其中一个损坏，剩余的依然正常运行。电源损坏时，显示屏对应的电流值归零，维修时只需更换损坏的电源即可。



第三章 操作步骤

本章通过氢氧机操作步骤的使用方法。

1、溶解电解粉



在容器中加入水和电解粉制剂略加搅拌，溶解过程中有热量产生，自然冷却10分钟左右待用。

⚠ 注意

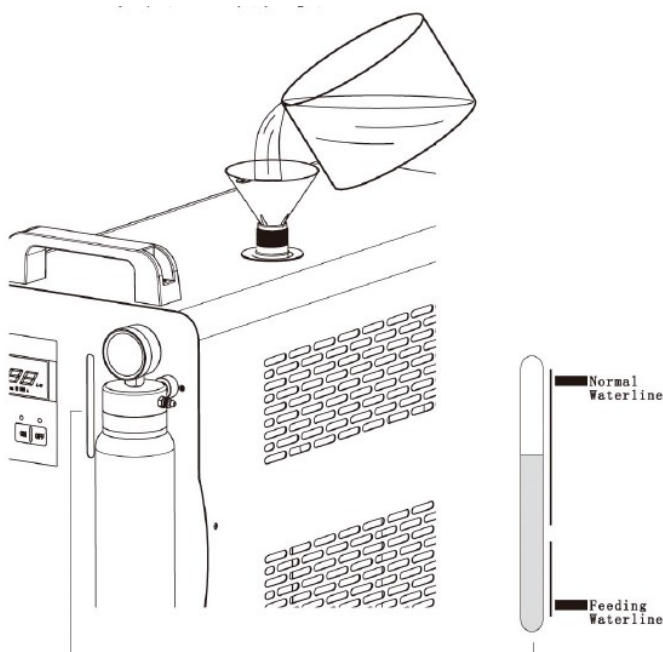
推荐用耐酸碱的塑料、陶瓷、玻璃等容器，不能使用铝等与碱性溶液起化学反应的其他金属类制品容器！

⚠ 警告

电解液为氢氧化钾，具有腐蚀性，如果沾染到皮肤，请立刻用清水反复冲洗。

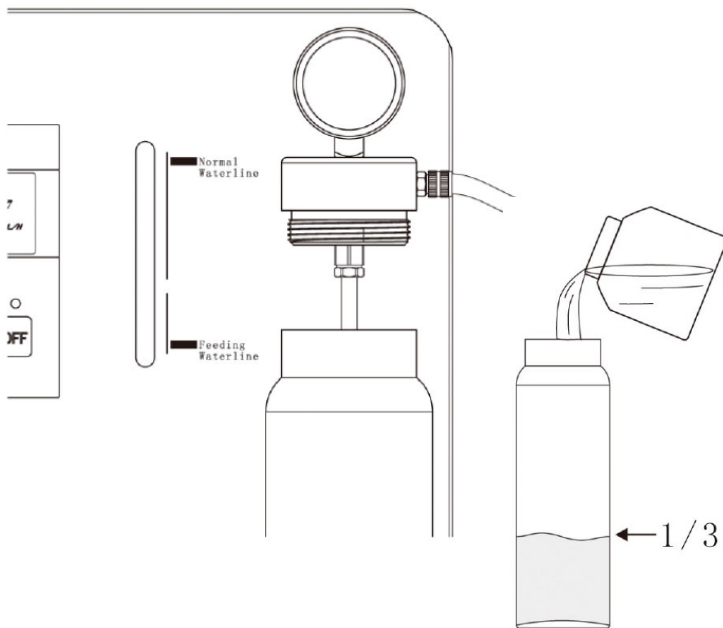
型号	105	205	305	405	505	605
首次使用电解液配比量	2.4L	4.2L	6.3L	8.4L	10.5L	12.6L

2、添加电解液



- 1、拧开注水口处的螺母；
- 2、装上漏斗防止电解液遗漏；
- 3、将溶解好的电解液注入到电解槽中；
- 4、电解液添加到Normal Waterline（正常水位线）的范围内；
- 5、拧紧注水口处的螺母。

3、添加过滤溶剂



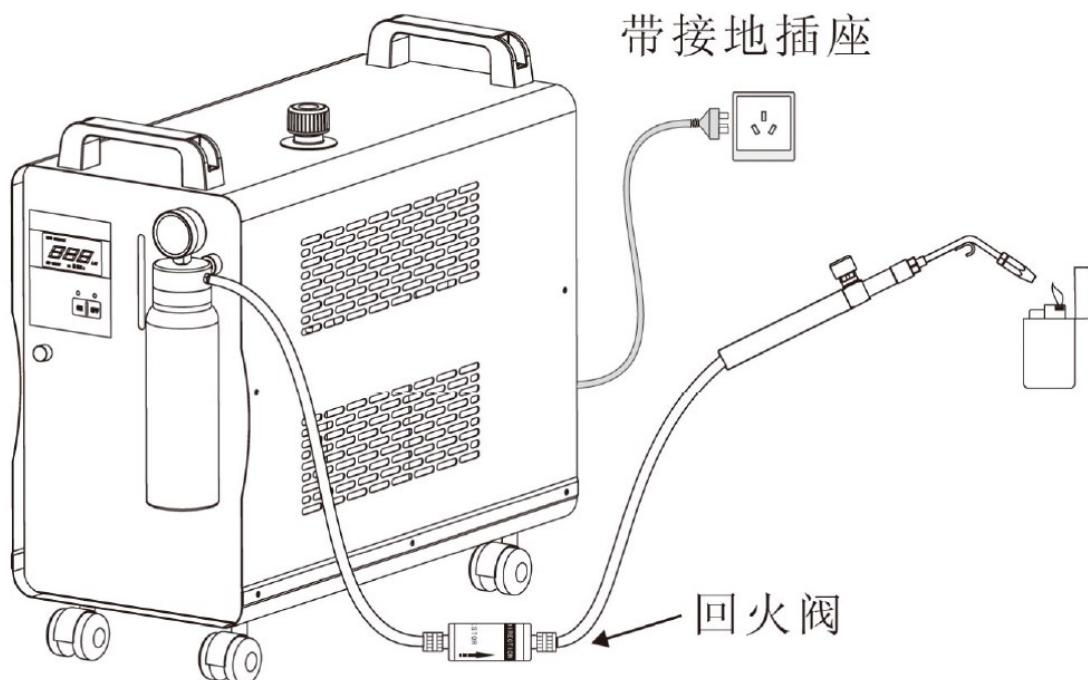
- 1、歇下过滤杯（逆时针）；
- 2、将过滤溶剂添加到过滤杯中，添加至过滤杯整体的1/3处；
- 3、将盛有溶剂的过滤杯安装到设备上并拧紧。

注：过滤溶剂为蒸馏水或酒精，具有调节火焰作用。

4、通电测试

通电之前请检查以下两点：

- 1、插座要接地；
- 2、出气口与焊枪之间必须加装回火阀，避免回火！



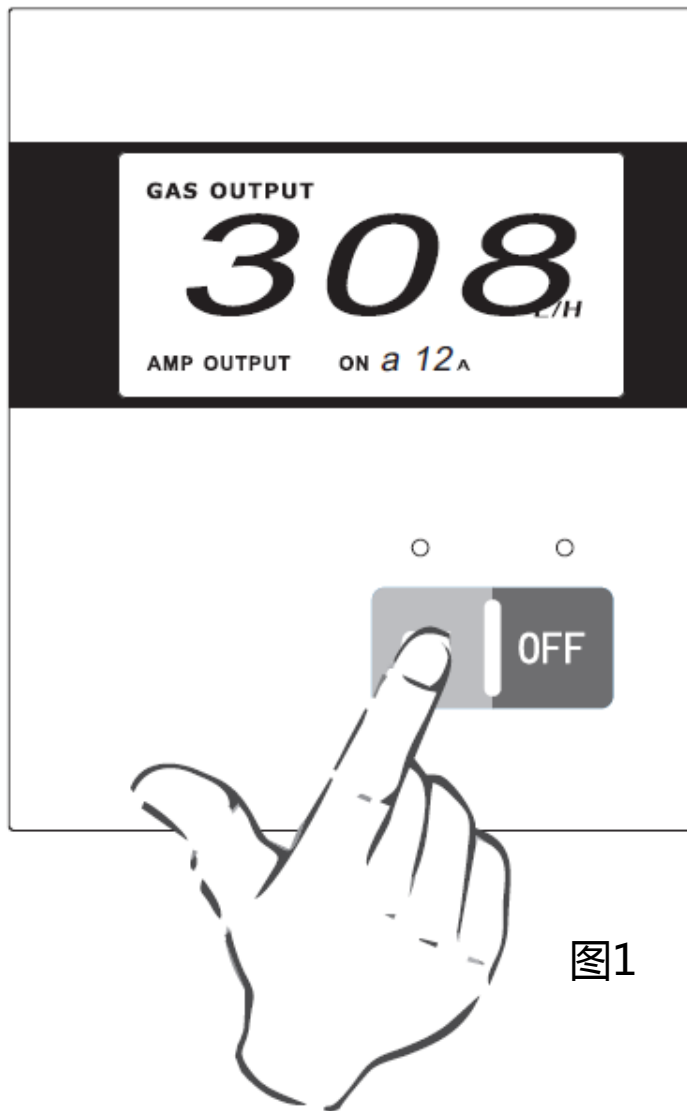


图1

接通电源，启动设备（按ON），观察液晶屏的显示情况，如图1：

- 1、产气量显示（参照设备参数）
- 2、循环显示每个电解缸的工作状态（ON）

单缸显示A

双缸循环显示A、b

五缸循环显示A、b、C、d、E

注：如果某个电解缸是关闭状态，则显示屏不显示它的工作状态。

- 3、每个电解缸所对应的电源工作电流值（12A）

出厂电流值12A，随着电解缸温度的提示，电流值显示会有轻微的变动。

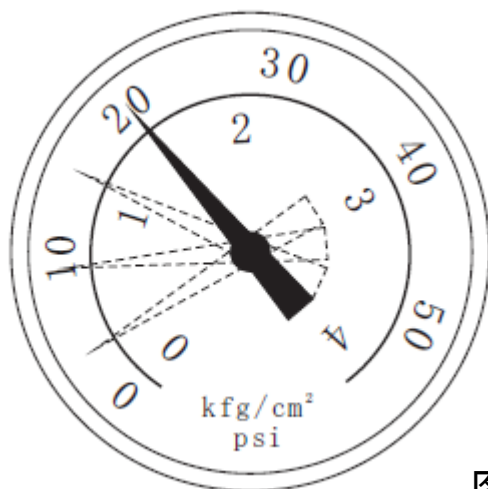


图2

关闭焊枪的调节阀，压力表的数值逐渐升高至1.5kfg/cm²（20psi），设备停止工作，液晶屏显示的产气量与电流值归零，此时风机会持续工作，1分钟后风机停止，打开焊枪调节阀，压力表的数值逐渐下降到0.9kfg/cm²时，设备自动启动，产气量与电流值恢复正常数值，风机启动。

注意

新机首次使用时：在机器开机产气后打开焊枪调节阀，使机内空气排出后方可点火（时间大约为20秒）！

5、关闭设备

必须按照以下步骤关闭设备：

- 1、关闭焊枪阀门使焊枪熄火；
- 2、按下控制面板上的“OFF”按钮关闭设备。

6、调节产气量（恒压模式）

调整工作电流大小是设备的产气量与输出量达到平衡，从而保证焊枪的火焰稳定。

产气量与工作电流成正比，根据使用情况调整“电流调节阀”，顺时针增大，逆时针减小。出厂设置值为最大。

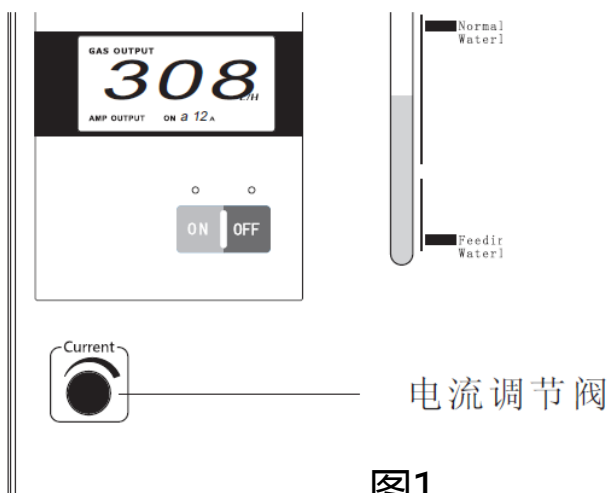


图1

- 1、启动设备，待压力表上升一段之后点火。
- 2、将焊枪的火焰调整到需要的大小。
- 3、旋转“电流调节阀”，观察压力表的指针，使其保持在一个特定的位置。

注：压力表指针白痴在图2位置比较合适。如果上升到压力上限，设备会停止工作，当下降到压力下限时，设备又会启动，这样反复启停就会影响焊枪的火焰稳定性。

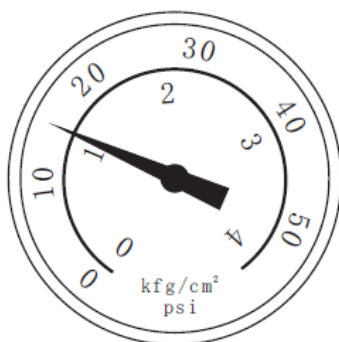


图2

各个型号的产气量可调范围如下：（仅供参考）

单缸：025L/h—100L/h

双缸：050L/h—200L/h

三缸：075L/h—300L/h

四缸：100L/h—400L/h

五缸：125L/h—500L/h

六缸：150L/h—600L/h

第五章 故障诊断及修养维护

本章全面介绍了设备仪器常见故障以及故障排除指南，方便用户及时快速解决问题。如果下面的内容没有涉及到，请及时联系佰力博科技的售后服务工程师。

1、设备维修

即时的对设备进行技术维护

主机的技术维护包括对风窗通风、主机、电解缸的系统清理。

焊枪的技术维护包括对其进行系统的检查、阻尼器清理及更换、火嘴的清理及更换。

回火阀的技术维护包括对阻尼器的清理及更换。

1、电解液使用一段时间后会减少，如正常使用时发现气压不够可加入清水使其保持在正常水位工作，切勿加入矿泉水，因矿泉水中含有其他矿物物质，会影响本机的正常工作。（首次使用需添加电解粉）。

2、首次使用需配置电解液，以后使用过程中只需及时加水即可，推荐电解液3个月左右更新一次，使用效果更好。

3、加水和换水时应首先关闭焊枪和设备，然后再打开焊枪开关，待全部排出机器内剩余气体后，缓慢拧开加水螺母加清水至Normal Water line (正常水位线)的范围内，拧紧螺母重新开机。

4、过滤器添加水或酒精时，必需先熄灭焊枪的火，然后利用焊枪口排出机器内部的剩余气体，在确定机器内的气体完全排放出后才可拧开过滤罐进行操作。过滤器内的水或酒精不能超过罐体容积的2 / 3，如果添加过多，可能把过滤器内的水或酒精带入导气管、焊枪内，影响焊机的正常使用，同时可能造成酒精回流，致使电解液失效。

5、P V C管内如有积水会导致火焰变黄，应及时排出。

6、检查P V C管连接处不得漏气。

7、调试和更换电解液时，请做好安全防护。电解液无毒，但有腐蚀性，对皮肤和眼睛有灼伤力，若不慎触及，立即用清水冲洗或送医院治疗。

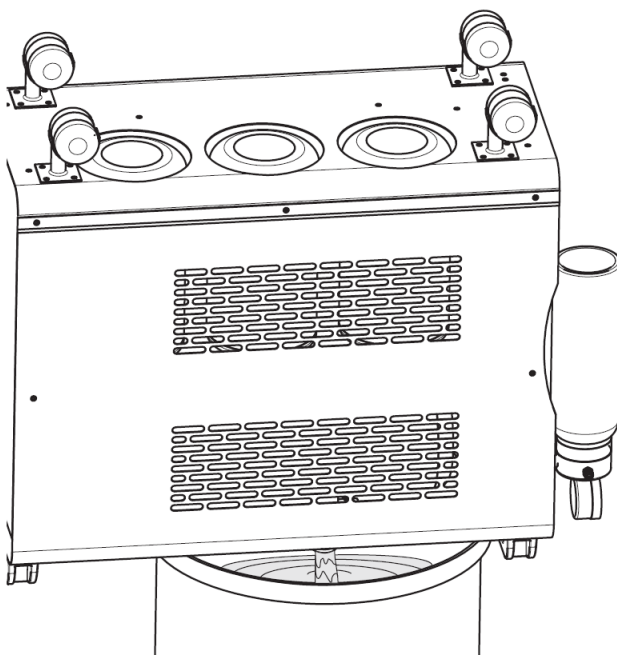
2、清洗电解缸及更换电解液

由于设备的电解缸采用分离式设计，未在电解缸底部设计防水阀，为您带来了不便，敬请谅解！

为了保证设备的产气效率以及电解缸的使用寿命，建议用户3个月清洗一次电解缸，更换新的电解液！

由于使用设备的频率及周期不同，用户可根据实际情况进行清洗和更换。当水位线的电解液颜色变深红甚至发黑时，强制清洗电解缸和更换新的电解液！

使用一段时间后，显示屏的产气量偏低或者某个电流值偏低，是电解液太脏，失去了应有的活性，所以此时也必须清洗电解缸及更新电解液！



- 1、拧掉注水口螺帽，将设备倒立放置在一个容器上，待旧的电解液排出干净后，向电解缸加入大量清水，然后晃动设备使其电解缸内部冲刷均匀，最后将脏水倒出。
- 2、反复用清水清洗几次，直至倒出的是清水为止！
- 3、电解缸清洗完毕后，将机壳上的水垢擦拭干净，然后加入新配置的电解液即可使用。

注意

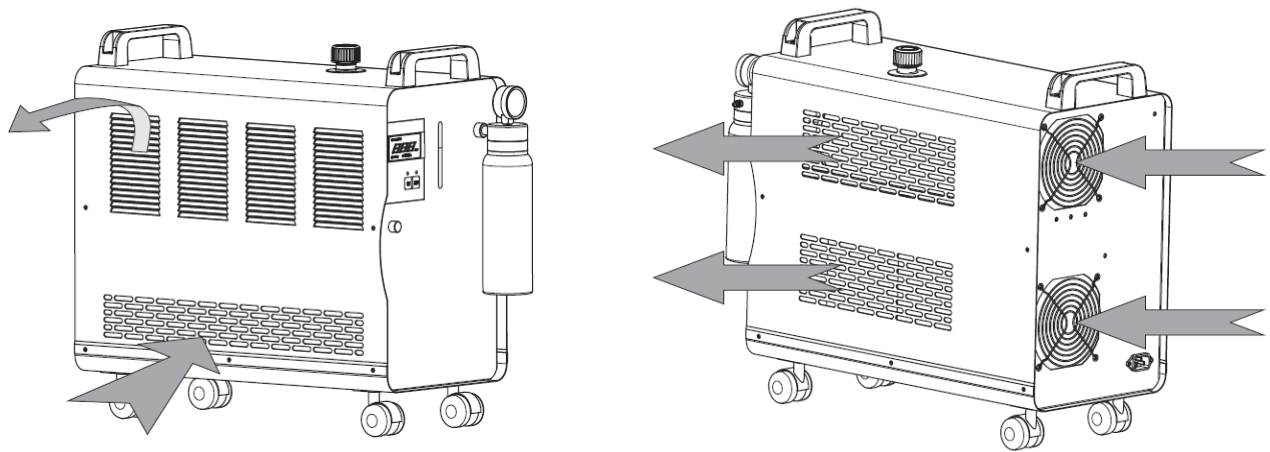
电解液有腐蚀性，如果接触皮肤或衣服，立刻用清水清洗即可。

3、清理风窗及主机

时刻保持主机的风道流畅，风窗孔不能有异物阻挡！这样能延长电源的使用寿命及减少储气罐里的水蒸气。

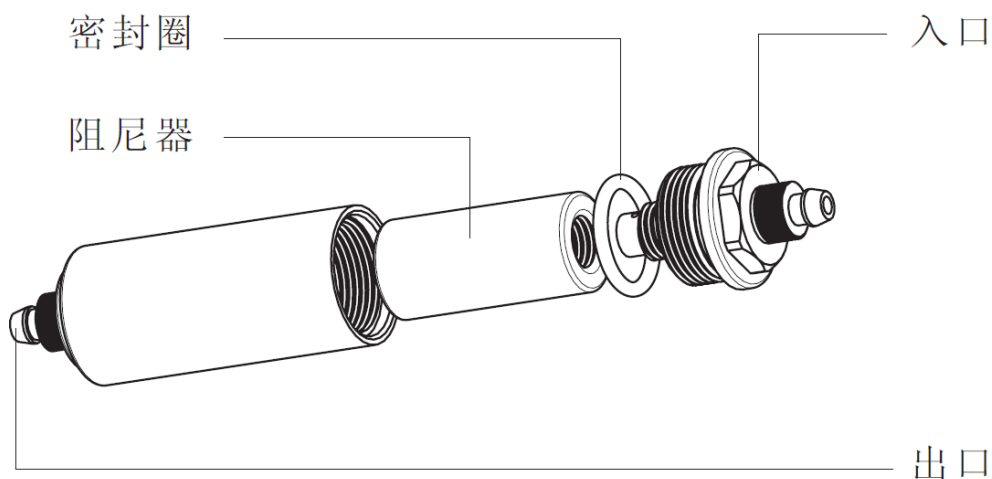
定期清理主机内部的尘埃及铁屑。尘埃严重影响主机内部元器件的散热，铁屑会直接导致内部元器件短路或损坏！

主机的风道流向如图所示：



4、维护回火阀

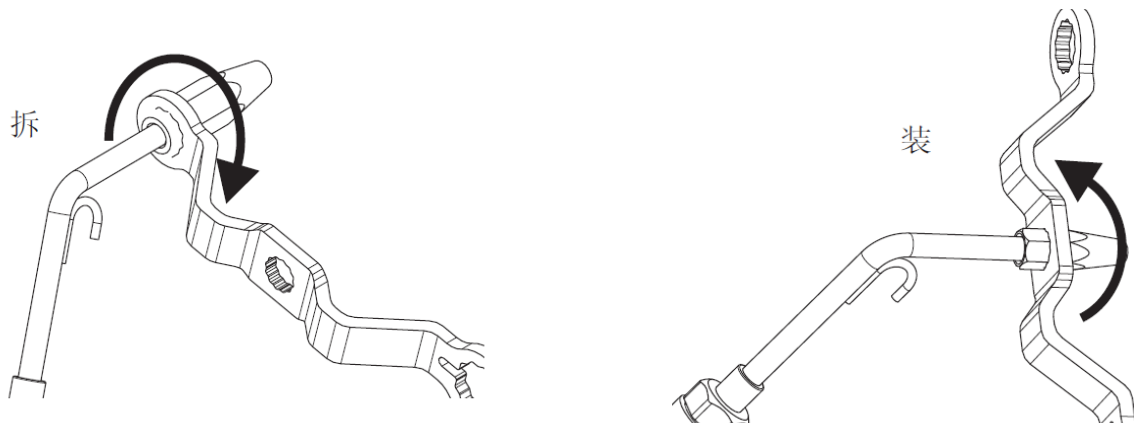
- 1、使用扳手，逆时针方向将回火阀拧开。
- 2、拧下阻尼器，放进热水中浸泡或者用热水煮，20分钟后取出。
- 3、检查密封圈，如果有破损，请更换新的。
- 4、检查入口及出口的透气性，如有异物可放进热水中浸泡或者用热水煮，20分钟后取出。



5、焊枪拆装与维护

更换火嘴:使用多功能扳手,选择尺寸相对应的卡槽对火嘴进行拆装。

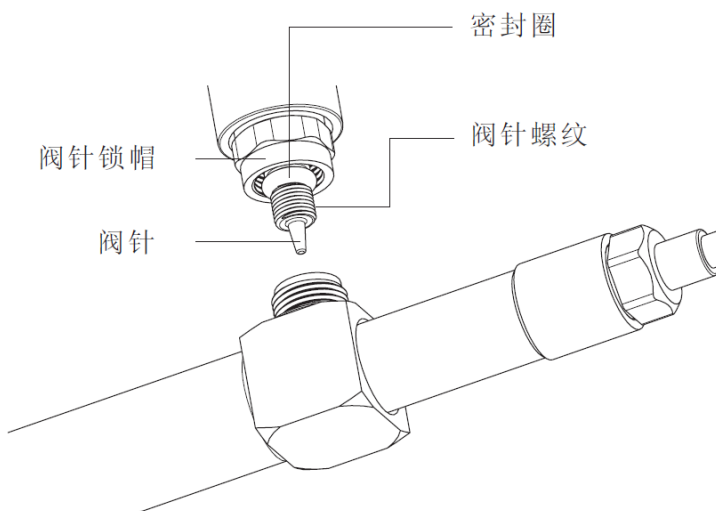
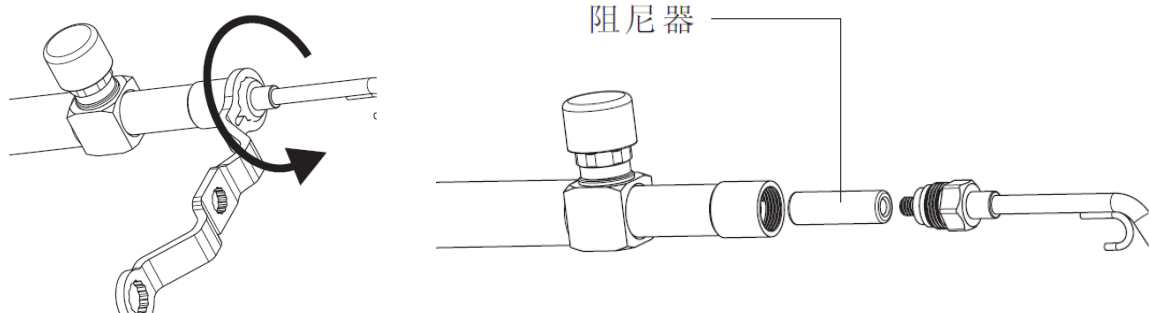
注：火嘴太脏会造成火焰发红，热量不足！



清理或更换阻尼器：使用多功能扳手拧开焊枪的紧固螺丝，将焊枪前段的阻尼器卸下，放进热水浸泡或者用热水煮，20分钟取出。如果透气良好再次组装使用，透气不畅则更换新的阻尼器。

注

电解液添加过多会造成设备喷水，久而久之会造成焊枪阻尼器阻塞、出气不畅，火焰小而无火，甚至无法点火。

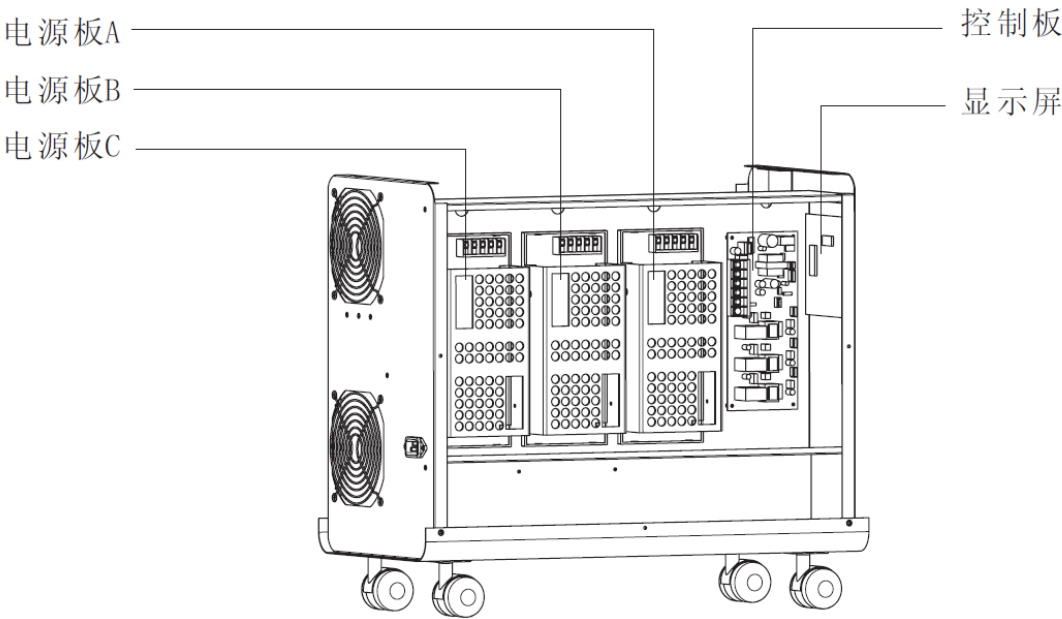


逆时针拧开阀针锁帽，卸下阀针，检查密封圈、阀针螺纹、阀针的状况，如有破损，请更换新的。

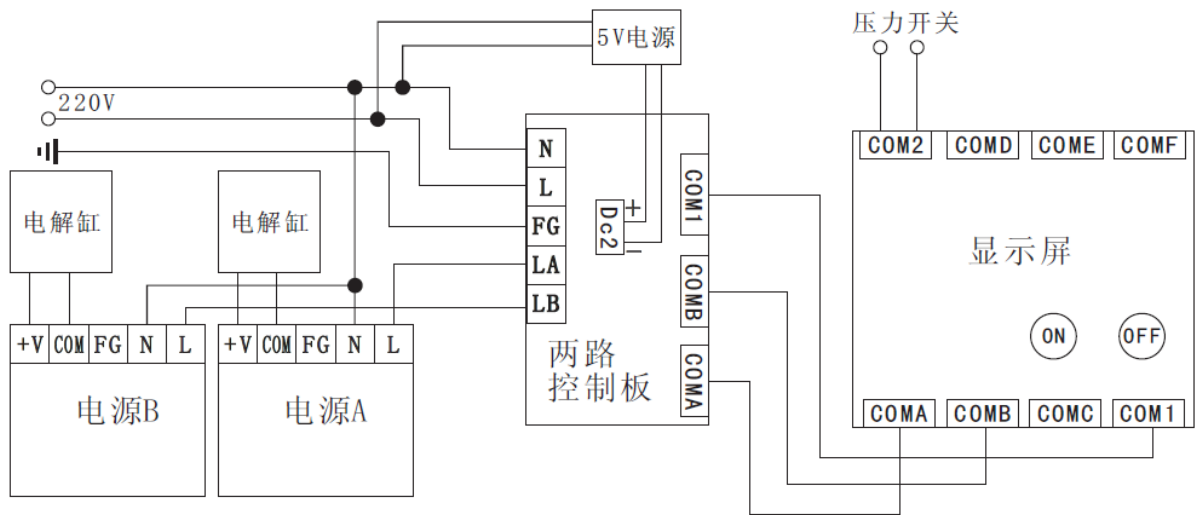
注

注：密封圈破损造成焊枪漏气，阀针破损会造成焊枪闭合不紧密。

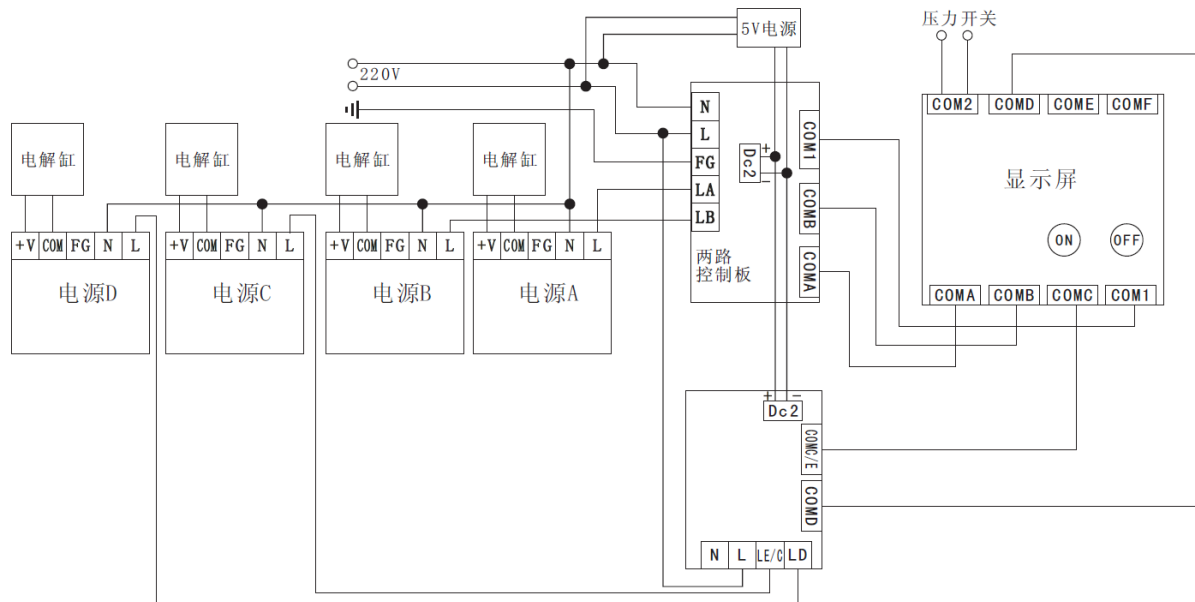
6、线路图



单缸、双缸、三缸的线路请参考下图：



四缸、五缸、六缸的线路请参考下图：



7、常见问题及解答

1.1 火焰发红

1) 电解液及过滤剂添加过多造成“喷水”

- 解决方法：倒出多余的电解液及过滤剂；

2) 出气管内有水

- 解决方法：更换新的出气管或者清理管内的水分；

3) 火嘴太脏

- 解决方法：用针捅几下出气孔，清理火嘴内的污垢；

4) 电解缸太脏

- 解决方法：参照“清洗电解缸及更换电解液”的方法对电解缸进行维护；

1.2 气量不足

1) 电流值偏小

- 解决方法：更换新的电解液，查看每个电解缸的电流值（正常1.2 A），如果电流值偏低；
更换新的电解缸；

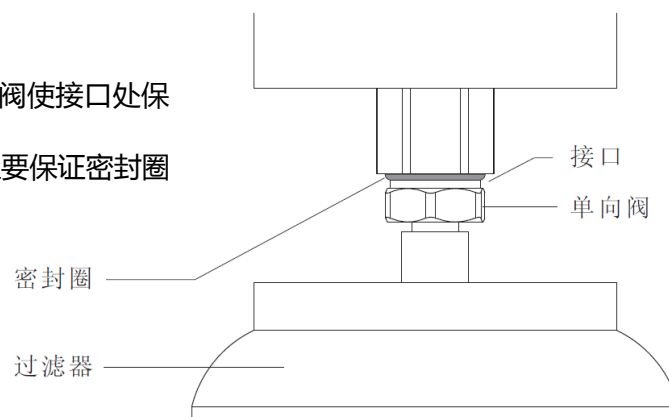
2) 主机、出气管、焊枪漏气

- 解决方法：关闭焊枪，开机，用肥皂水涂抹主机、出气管、焊枪各个接口处，检查漏气点进行维修；

3) 出气不畅

- 解决方法：参考“维护回火阀”及“焊枪拆装及维护”对回火阀及焊枪内的阻尼器进行维护或更换；

拧开过滤器，逆时针松动单向阀使接口处保留一定间隙（1-1.5mm），但要保证密封圈不能外漏。



1.3、回火

1) 主机或焊枪漏气

- 解决方法：关闭焊枪，开机，用肥皂水涂抹主机、出气管、焊枪各个接口处，检查漏气点进行维修；

2) 防回火装置失灵

- 解决方法：参考“维护回火阀”及“6.4节 焊枪拆装及维护”对回火阀及焊枪内的阻尼器进行更换；

第六章 保修事项

本章全面介绍了设备仪器的保修范围，方便用户及时快速解决问题。如果下面的内容没有涉及到，请及时联系佰力博科技的售后服务工程师。

1、保修范围

配件	一年质保	终身有偿维修	非质保范围
电解缸	√	√	
开关电源	√	√	
控制板	√	√	
压力开关	√	√	
三通（设备内部）	√	√	
过滤器	√	√	
压力表	√	√	
显示面板	√	√	
风机	√	√	
火焰枪			√
三通			√
PVC管			√
电源线			√
漏斗			√
电解粉			√

2、保修条款

1) 产品保修期限：

对正式备案的售出产品，自用户购买之日起，提供为期1年的免费产品保修服务以及终身有偿维修服务。

2) 产品保修原则：

在规定的产品保修期内，在用户严格按照产品使用说明书的规定，对产品进行了正确安装，使用和维护的前提下；如果确实由于产品的自身质量问题造成产品出现故障，将免费为用户提供返修服务。

3) 产品售出后，如果由于人为原因导致产品出现故障的，用户需与我方售后服务部门沟通后，妥善解决。

3、保修须知

属于下列情况之一的氢氧水焊机商品,不实行无偿保修:

- 1) 超过质保有效期的;
- 2) 擅自修改质保期的;
- 3) 未按产品使用说明的要求使用、维护而造成损坏的;
- 4) 用户私自拆卸、维修造成设备或零部件损毁的;
- 5) 因人为不可抗力造成损坏的。

欢迎关注“佰力博科技”微信公众号



佰力博科技

优势服务

优势服务旨在确保设备在整个生命周期内保持最佳状态，为您的成功奠定基础。我们不断投资开发新的工具和流程，努力提高校准和维修效率，降低拥有成本，以便您保持卓越的竞争力。您还可以使用网上服务更有效地管理设备和服务。通过共享测量与服务方面的专业经验，我们能够帮助您设计创新产品。

<http://www.partulab.cn>

您如果想要获得佰力博科技的产品、应用和服务信息，请与佰力博公司联系，我们会提供完整的产品彩页和资料，谢谢支持！

热线电话: 027-8669 7559

武汉佰力博科技有限公司

地址：湖北省武汉市东湖高新区光谷新动力9-602

电话：027-8669 7559

销售：xpyang@partulab.com

技术：tech@partulab.com

网址：<http://www.partulab.cn>

生产工厂：

地址：湖北省武汉市东湖高新区光谷新动力9-602

电话：027-8669 7559

邮编：430000

佰力博科技渠道合作伙伴

<http://www.partulab.cn>

黄金搭档: 佰力博科技的专业测量技术和丰富产品
与渠道合作伙伴的便捷供货渠道完美结合。