

# 紫外光辐照交联设备操作规程

## 一. 开机

1.调节紫外光辐照交联设备中心高度：根据生产任务导体的规格大小，初步目测调节紫外光辐照交联设备与挤出机机头和水槽的高度，必须保证开机后导体能正常通过辐照设备。

### 2.挤出机温度和模具选择

1) 低烟无卤交联聚烯烃材料挤出温度为  $120^{\circ}\text{C}\sim 170^{\circ}\text{C}$ 。挤出模具为挤压式，保证材料挤出不要有拉伸。

2) 紫外光辐照交联材料的挤出温度为  $180^{\circ}\text{C}\sim 240^{\circ}\text{C}$ ，挤出模具为挤管式，保证材料挤出拉伸大，目的是使绝缘表面光滑亮泽。

3.将辐照设备上盖升起到适当高度，然后把牵引绳穿过辐照设备并与任务导体连接，牵引绳与导体连接处要结实和尽量细腻，保证正常通过辐照设备。

4.准备就绪后，启动 **ABC** 三组灯管（**ABC** 三组灯管的温度设定为  $300\sim 350^{\circ}\text{C}$ ），观察三块温控表温度，等到其中任一温度达到  $150^{\circ}\text{C}$ 时，启动挤出机主机和牵引。开机后要在 2 分钟后尽快使生产速度达到正常速度；另外刚开机时的速度也不宜太慢，否则会将绝缘烤焦。

5.在开机正常后，再次确认辐照设备的中心高度，保证导体在辐照设备的正中心和进出口处的托轮上通过，不允许接触托轮，防止碰坏导体绝缘，保证水槽的水量充足，使导体完全浸入水中，确认生产速度在保证合格的有效范围内。

## 二、停机

1.生产完毕需停机时，先将挤出机主机和牵引停止，再在 10 秒钟内停止辐照设备的 ABC 三组灯管，这样可保证辐照设备内的导体尾部能接受到光照合格。防止辐照设备内导体的绝缘层烤焦。

2.辐照设备停机后，会有 1 分钟的冷却风机延时，1 分钟后开启辐照设备上盖至一定高度，人工托起导体尾部，开启挤出机牵引，使导体顺利通过辐照设备并完成收线及换盘。

## 三、安全和保养

1.辐照设备在启动时，切记人眼不可从设备进出口处向内看。

2.设备在启动时，设备壳体为高温，小心烫伤。

3.辐照设备在启动时，设备风机会排出热风 and 少量臭氧，应在排风机上加装管路排出车间。

4.每次开机前，用酒精擦拭辐照设备内的灯管和放光板，保证灯管的清洁和放光板的光亮。

5.辐照设备的灯管属消耗品，在工作时光强会随时间而衰减，使用寿命为 500~800 小时。