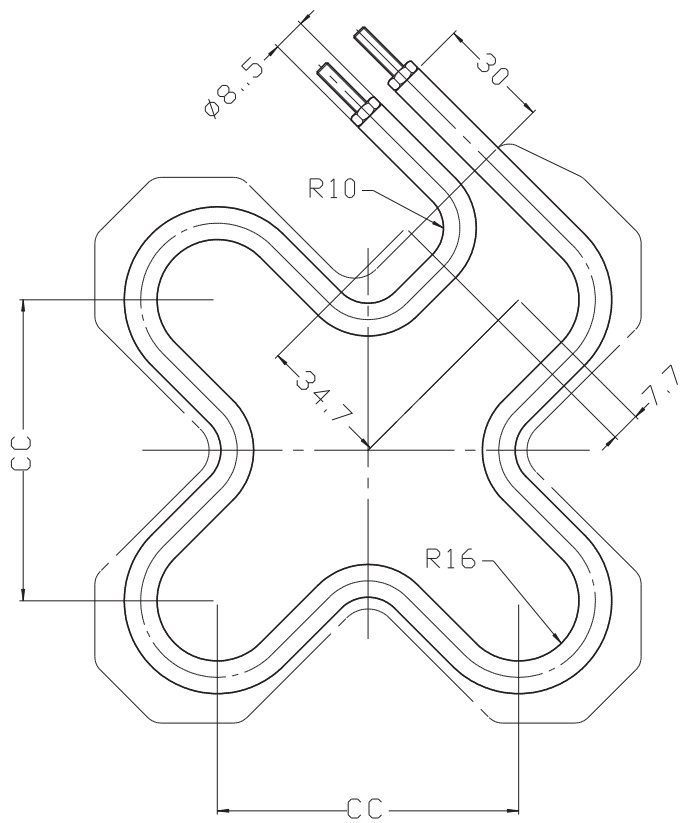


附加弯制图

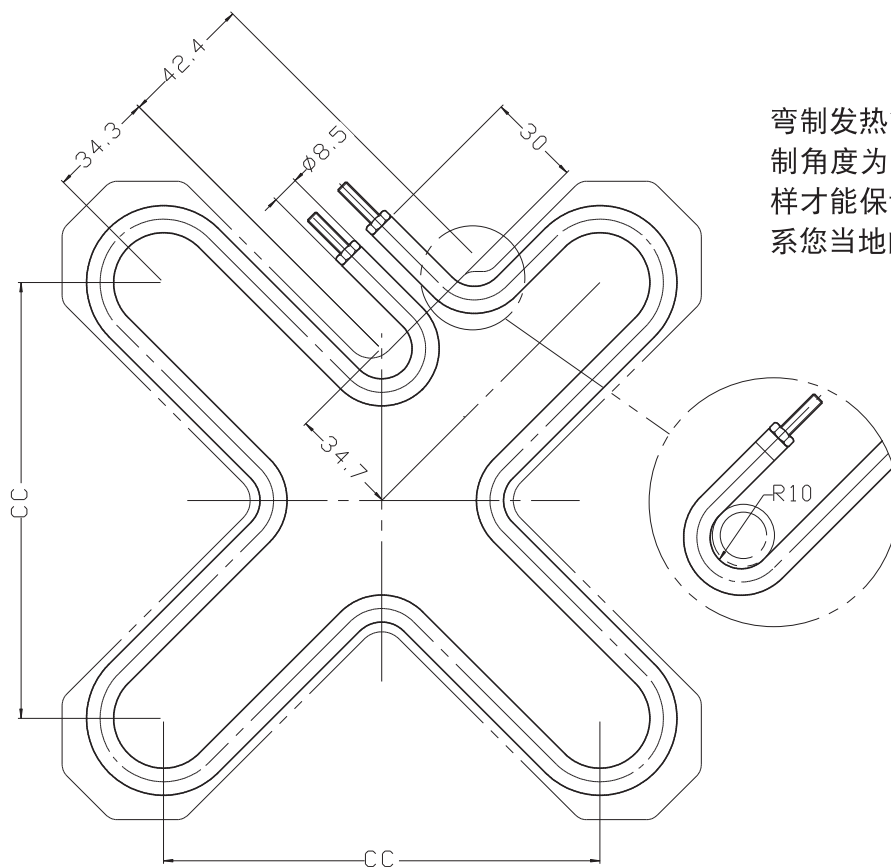
弯制发热管时，需利用圆柱物体作为支撑，当弯制角度为180°时，弯曲半径不可小于10mm。这样才能保证发热管不会损坏。更多的信息，请联系您当地的Heatlock代理商。

产品代码	CC	L	功率
MHI0600350	60	296	350
MHI0800400	80	325	400
MHI1000450	100	365	450
MHI1200500	120	405	500
MHI1400550	140	445	550
MHI1600600	160	485	600
MHI2000700	200	567	700
MHI2400850	240	647	850
MHI2800950	280	727	950



$CC \leq 100MM$

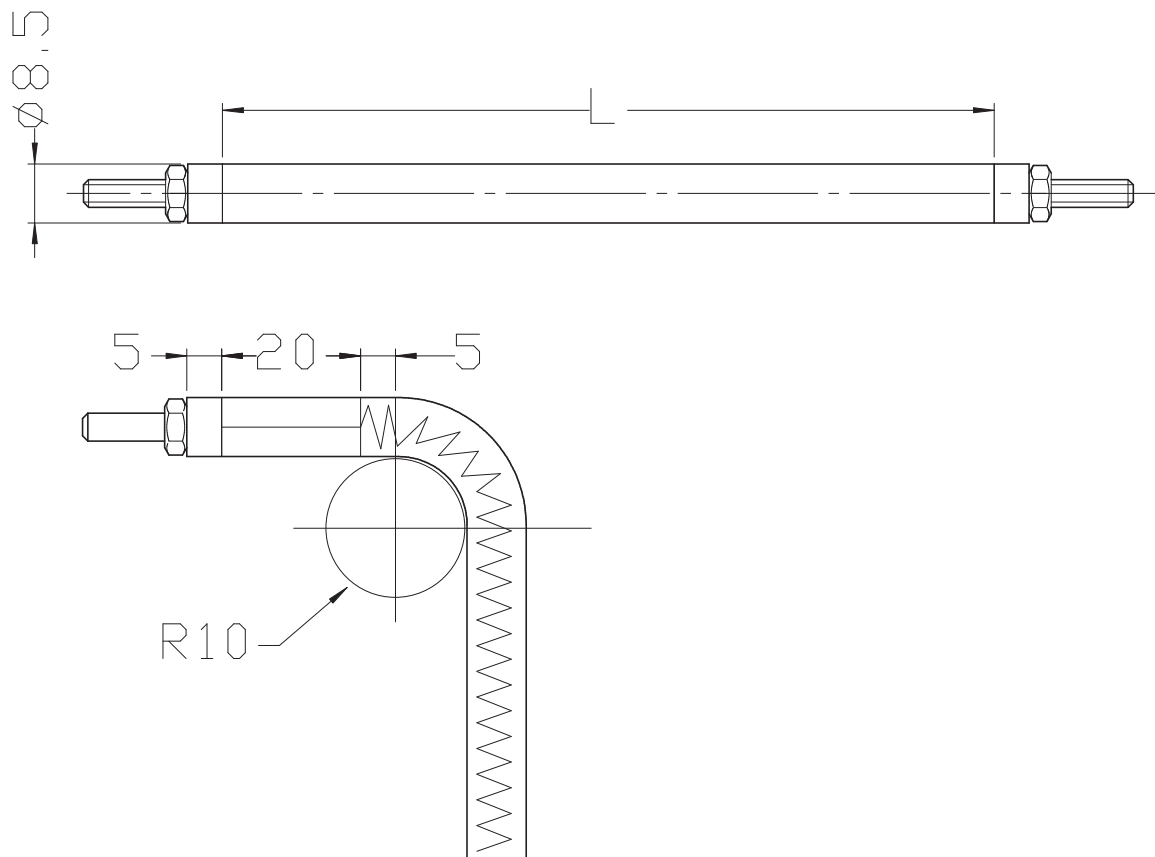
产品代码	CC	L	功率
MHX0600550	60	455	550
MHX0800700	80	567	700
MHX1000900	100	681	900
MHX1201000	120	772	1000
MHX1401200	140	886	1200
MHX1601350	160	1005	1350
MHX2001650	200	1228	1650



$CC \leq 240MM$

弯制发热管时，需利用圆柱物体作为支撑，当弯制角度为180°时，弯曲半径不可小于10mm。这样才能保证发热管不会损坏。更多的信息，请联系您当地的Heatlock代理商。

附加弯制图



弯制指引：弯制时不可用重锤等坚硬的工具直接敲打发热管而导致损坏表层。同一个弯制点在弯制完成后不可再重复对其进行拉直或弯制，避免损坏内层发热丝。

产品代码	L	功率
RH8502960350	296	350
RH8503250400	325	400
RH8503650450	365	450
RH8504050500	405	500
RH8504450550	445	550
RH8504550550	455	550
RH8504850600	485	600
RH8505670700	567	700
RH8506470850	647	850
RH8506810900	681	900
RH8507270950	727	950
RH8507721000	772	1000
RH8508861200	886	1200
RH8510051300	1005	1300
RH8512281650	1228	1650