

防水套管 质量可靠 开封防水套管价格

产品名称	防水套管 质量可靠 开封防水套管价格
公司名称	河南省泰宇管道科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市永安南路西村工业区
联系电话	13103817001

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：河南省泰宇管道科技有限公司

柔性防水套管焊接制作时应避免气孔现象

柔性防水套管焊接气孔是指焊接时，防水套管，熔池中的气体未在金属凝固前逸出，残存于焊缝之中所形成的空穴。其气体可能是熔池从外界吸收的，也可能是焊接冶金过程中反应生成的。

(1) 柔性防水套管焊接气孔的分类

气孔从其形状上分，有球状气孔、条虫状气孔；从数量上可分为单个气孔和群状气孔。群状气孔又有均匀分布气孔，密集状气孔和链状分布气孔之分。按气孔内气体成分分类，有氢气孔、氮气孔、二氧化碳气孔、氧气孔等。熔焊气孔多为氢气孔化碳气孔。

(2) 柔性防水套管焊接气孔的形成机理

常温固态金属中气体的溶解度只有高温液态金属中气体溶解度的几十分之一至几百分之一，熔池金属在凝固过程中，有大量的气体要从金属中逸出来。当凝固速度大于气体逸出速度时，巩义防水套管生产厂家，就形成气孔。

(3) 柔性防水套管焊接产生气孔的主要原因

母材或填充金属表面有锈、油污等，焊条及焊剂未烘干会增加气孔量，因为锈、油污及焊条药皮、焊剂

中的水分在高温下分解为气体，增加了高温金属中气体的含量。焊接线能量过小，熔池冷却速度大，不利于气体逸出。焊缝金属脱氧不足也会增加氧气孔。

(4) 柔性防水套管焊接气孔的危害

柔性防水套管焊接气孔减少了焊缝的有效截面积，使焊缝疏松，从而降低了接头的强度，降低塑性，还会引起泄漏。气孔也是引起应力集中的因素。氢气孔还可能促成冷裂纹。

(5) 防止气孔的措施

- a. 清除焊丝，工作坡口及其附近表面的油污、铁锈、水分和杂物。
- b. 采用碱性焊条、焊剂，并彻底烘干。
- c. 采用直流反接并用短电弧施焊。
- d. 焊前预热，减缓冷却速度。
- e. 用偏强的规范施焊。

以上信息由河南泰宇管道科技有限公司信息发布，了解更多请来电咨询。

防水套管图集在安装前，检查柔性防水套管、管件、和橡胶密封圈的质量，清理承口和插口的污物，然后将胶圈安装在承口凹槽内，不得扭曲，圆形胶圈应安装正确，不得装反。管端插入长度应留出温差产生的伸缩量，其值应按施工时的闭合温差计算确定。柔性防水套管穿墙处之墙壁，如遇非混凝土时应改用混凝土墙壁，必须将套管一次凝固于墙内；柔性防水套管施广泛用于建筑、化工、钢铁、自来水、污水处理等单位。河南泰宇管道科技有限公司防水套管是根据建筑科学研究院研制设计的02S404标准图集制造的。

穿墙刚性套管安装：

剪力墙刚性套管安装：对于需安装在剪力墙上的刚性套管，在主体结构钢筋绑扎好后，按照深化图纸，确定管道安装的标高，找准位置，按大于穿剪力墙管道外径一到两号选择套管的尺寸，信阳防水套管制造标准，同时根据剪力墙的厚度及建筑做法决定套管的长度，然后将选择好的套管置于钢筋中，校对坐标、标高、平整合格，牢固的绑扎在钢筋网中固定，如果需气割钢筋安装的，必须得到设计允许，安装后套管处必须由结构施工方用加强筋加固。套管在安装前套管内应刷防锈漆两道，套管外壁不刷漆，套管安装好，在结构模板未封闭前，开封防水套管价格，应先将套管内用锯末、旧棉絮等进行填充，用胶带将套管两头进行完全封闭，防止浇灌混凝土时混凝土进入套管，将套管堵死

防水套管-质量可靠-开封防水套管价格由河南省泰宇管道科技有限公司提供。河南省泰宇管道科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。泰宇管道——您可信赖的朋友，公司地址：巩义市永安南路西村工业区，联系人：路经理。