

02S404防水套管 防水套管 厂家直销

产品名称	02S404防水套管 防水套管 厂家直销
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

关于柔性防水套管的材质分析——碳钢Q235

防水套管分为刚性、柔性两种。用的材料主要有：普通碳素结构钢 - 普板是一种钢材的材质。Q代表的是这种材质的屈服，后面的235，就是指这种材质的屈服值，在235左右。并会随着材质的厚度的增加而使其屈服值减小。

Q235A，Q235B，Q235C，Q235D。这是等级的区分，所代表的，主要是冲击的温度有所不同而已！

A，B，C，D，所不同的，指的是它们性能中冲击温度的不同。分别为：Q235A级，是不做冲击；Q235B级，是20度常温冲击；Q235C级，是0度冲击；Q235D级，是-20度冲击。在不同的冲击温度，冲击的数值也有所不同。

河南泰宇管道科技有限公司多年来专业制造防水套管系列产品：02S404柔性防水套管、02S404刚性防水套管、防空地下室密闭套管、电气用套管、通风套管、镀锌防水套管。

柔性防水套管执行标准为国家建筑标准设计图集02S404，由中华人民共和国建设部批准，中国建筑标准设计研究院编制于2002年12月1日发布，本图集根据建设部【1999】202号《关于印发〈一九九九年国家标准设计编制工作计划〉的通知》，并在1975年编制的S312《防水套管》基础上修编完成，02S404标准的发

布几乎也同时替代了S312防水套管标准，也是国内目前主要的柔性防水套管制作及验收执行标准。河南泰宇管道科技有限公司所生产防水套管严格按照国家标准要求制作，完全保证工程使用质量。

预埋件柔性防水套管施工前的准备

1) 预埋件柔性防水套管施工工艺流程为：(1)钢筋、钢板下料加工；(2)焊接；(3)支模并安装预埋件；(4)对照施工图校对预埋件尺寸和位置；(5)浇筑砼；(6)养护与拆模；(7)检查预埋件施工质量(8)修补处理。
石材

2) 预埋件柔性防水套管施工前，应首先了解其型式、位置和数量，然后按标准要求制作并固定预埋件。预埋件的原材料应确保合格，柔性防水套管图片，加工前必须检查其合格证，进行必要的力学性能试验及化学成分分析，同时观感质量必须合格，表面无明显锈蚀现象。钢筋的调直下料以及钢板的划线切割，防水套管具体有哪些，需根据图绍尺寸认真实施。对于构造预埋件及有特殊要求的预埋件，应当注意锚筋的弯钩长度、角度等规定。

3) 预埋件柔性防水套管焊接前，必须检查钢筋钢板的品种是否符合设计要求及强制性标准规定，对不符合要求者，需查明原因，妥善解决。详见石材商城。

4)、对于焊条和焊剂型号的选定，需根据其使用要求和不同性能来进行，当采用压力埋弧焊时，采用与主体金属强度相适应的焊条；当采用手工焊时，应按强度低的主体金属焊条型号。

5) 预埋件柔性防水套管的焊缝型式应由锚筋的尺寸确定，对直径大于20mm的锚筋优先选用压力埋弧焊，当施工条件受限时，防水套管，也可用电弧焊，选择适当的焊缝形式可以保证预埋件焊接质量。

2、预埋件柔性防水套管的焊接方法

预埋件的焊接采用埋弧压力焊时，焊接时引弧、维弧和顶压等环节要密切配合，随时清除电板钳口的铁锈和杂物，同时要及时修整电极槽口的形状。如果发现钢筋咬边、气孔、夹渣、钢板焊穿、钢板凹陷等质量问题时，需查明原因并及时清除焊接缺陷。当采用手工焊接时，贴角焊缝的高度要符合标准规定。当采用穿孔塞焊时，钢板的孔洞应做成喇叭口，内口直径应比钢筋直径大4mm，倾斜角一肌为45°，钢筋端部伸进钢板2mm左右，施焊时应特别注意严格控制电流量，防止钢筋。

02S404防水套管-防水套管-厂家直销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是从事“防水套管,柔性防水套管,刚性防水套管,伸缩接头,传力接头”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：路经理。