

# 热收缩管(带)连接施工步骤

产品名称	热收缩管(带)连接施工步骤
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	成都市成华区建材路66号1栋1层附3号
联系电话	18113061971

## 产品详情

### 热收缩管(带)连接施工步骤

热缩管(带)的施工环境温度一般应为-20~60 ,若环境温度低于0 ,应对采取保温措施 ;连接时必须按照热收缩管带的工艺要求进行操作其操作步骤(从一端向另一端逐渐加热)如下 :

- 1)、检查两待连接管的对接端面是否平整,要求两端面合拢后的局部间隙小于mm,如达不到要求需要进行现场修整,直到达到要求为止.
- 2)、架空两待接管端部,使其离地面或沟壁有一定距离 ( 以加热工具在圆周方向操作方便为宜 ) .
- 3)、将热缩管穿套在两待连接管的一端上,拉到距连接端面大于500mm的位置 ( 此时热缩管内壁的防护纸层不能被破坏,必须完整,才能防止污物、灰尘和水等浸入热缩管内壁 ) .
- 4)、打磨将两待接管距对接端面120mm长的圆柱表面层打磨粗糙、波峰和波谷槽都要用钢丝刷磨粗糙,最少要打磨叁个半波节长,钢丝刷的外形应与波纹管外形一致 ( 每一个规格配一种钢丝刷 ) .
- 5)、用清洁的布,将打磨后的PE钢带增强排污管端部分擦干净.6)、将两对接管端面对齐并固定,不能有错位 .
- 7)、用与被连接管相熔的PE焊条,用小喷嘴的小束红色火焰或小热风束加热接缝处和焊条,在圆周上均匀焊接四处以上 ( 焊缝长一些为好 ) ,以将两大口径PE管连接处固定.
- 8)、用红色火焰预热两PE钢带增强排污管端(距对接端面三个波距)的圆周面,使表面温度达到40 -50 ( 预热温度应比热熔胶的软化点温度低15 以上 ) ,可使用表面温度计进行监控.
- 9)、在连接处缠绕并同时烘烤加强纤维热收缩带,要求至少绕过圆周一周以上并搭接牢固.

10)、预热待接管两端到打磨线以内,使表面温度达到40 -50 .

11)、小心移动热缩管到一端打磨面内,移动的位置大约是:从起始加热处距对接端面的距离大约为热缩管长度的1/3左右(根据什算加实际经验最后定各规格的长度),并去掉热缩管内防护纸层(注意不要将纸屑等污物粘在已预热的波纹管面和热缩管内壁上).用防粘材料做的楔形隔支撑热缩套的另一端,使热缩套与PE钢带增强排污管同心,以保证热收缩管与PE钢带增强排污管之间周向间隙均匀,利于提高热缩管的收缩均匀性和表面平整性.

12)、烘烤:首先应用红色火焰(或用专用环形烘烤器)从一端开始,沿热缩管圆周方向均匀移动(严禁火焰沿长轴方向移动或在一处停留),待一端的一周收缩好后,再逐渐延伸加热(注意同样要一周一周地均匀加热,而不能沿轴线直线移动加热,否则会造成表面起皱或开裂).在烘烤过程中,应及时用光洁的滚筒(与波谷形状尺寸相合的筒或棒)或戴防热手套对已收缩部位轻轻加压,使其紧贴波形并除去残.