

PE钢带增强排污管热收缩管(带)连接方法介绍

产品名称	PE钢带增强排污管热收缩管(带)连接方法介绍
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

PE钢带增强排污管热收缩管(带)连接方法介绍

热收缩管(带)连接结构

热收缩管(带)连接是采用纤维增强聚乙烯热收缩带做内层,热收缩管做外层,热收缩管内表面涂有热熔胶,经加热后与的将相邻管端贴合紧箍连成一体的连接方法.

连接要求

热收缩管连接一般用于管径小于1200mm的PE钢带增强排污管(大于1200mm以上的目前只能用纤维增强聚乙烯热收缩带沿接口缠两层外两加卡箍).连接时必须按照热收缩管(带)的工艺要求进行操作,首先应把连接部位的管材外壁打磨干净、对管材进表面处理,再将热收缩套于需连接的两管端,然后进行加热使热收缩管(带)的内壁与管材外壁粘合,待冷却后形成恒定的包紧力达到管材连接要求.采用热收缩连接时,应将待连接管端对齐,尽可能不留间隙.对热收缩套加热时,应注意火焰温度,可以从热收缩套中部往两边逐渐加热,也可以从一端向另一端逐渐加热,要把热收缩管与PE钢带增强排污管间的气体全部排除,使其与管材全部贴合,同时应使热熔胶从热收缩端口析出.

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,还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。