

# 聚氨酯保温无缝钢管

产品名称	聚氨酯保温无缝钢管
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:厚创 型号:DN15-DN1500 产地:沧州
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

## 产品详情

聚氨酯保温无缝钢管热缩带规格表 表一 直管外径 D (mm) 热缩带长 L(mm) 热缩带搭接长度 (mm)  
90-200 管周长+75 50 225-500 管周长+100 50 500 管周长+125 50 表二 直管外径 D (mm) 热缩带宽度 (mm)  
压盖规格 (mm) 热缩带与接头套搭接长度 A (mm) 90-250 190 100\*190 100 280-500 255 100\*250 132  
560-800 320 150\*320 170 560-1200 430 150\*430 225

5.4调节喷灯火焰至40-50cm，烘烤打毛处温度达到-700，用仪器测试温度。

5.5将热缩带裁去倒角的一端用喷灯烘烤1-2秒后与套管压紧，应保证热缩带一边与接头套上的刻线压紧。

5.6烘烤热缩带的另一端压紧，并保证搭接长度为50mm。 5.7将压盖压在热缩带搭接处，压盖的中线与搭接缝重合，用喷灯烘烤，先烘烤压盖的一端，并用手压紧，并烘烤中间，并用手压紧，然后再烘烤另一端并用手压紧（注：烘烤时应从一边开始，逐步往另一边推移，以防止气泡产生。 5.8压盖压紧后冷却至室温，从热缩带中部开始，先烘烤与街头套搭接的一边，烘烤时应从底部开始，并遵循由下向上，由里向外的烘烤原则，以避免气泡产生。 5.9对压盖部分再次烘烤压紧

5.10然后烘烤另一半的压盖，使之与主管道压紧，在依照从下向上，由里向外的规则烘烤这一边。 5.11烘烤到边缘出现溶胶为止，并用手指按压热缩带部分，若出现褶皱，松开手指后褶皱消失，则表明以烤好。 5.12用食指沿接头套管与主管管的结合缝按压一圈。