

广安热收缩套操作规程 广安防腐热缩套批发

产品名称	广安热收缩套操作规程 广安防腐热缩套批发
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:名腾 规格:齐全 支持订制:全国发货
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

广安热收缩套操作规程 广安防腐热缩套批发

热收缩套 开口套操作规程 热缩套厂家

1 准备

(1) 工具：合适火源(*液化气)、加热炬、手套。

(2)

在焊接管口前将热收缩套、防粘纸、塑料布套入钢管的一端。如长时间不用，应避免太阳暴晒和雨淋。

2 操作步骤

(1)对焊接完成的管口，清除焊缝及其附近的毛刺、焊渣、飞溅物、焊瘤以及补口处防腐层的污物、泥土等。并对管口钢管表面进行喷砂除锈处理。除锈等级应达到GB/T8923规定的Sa2.5级。如不采用底漆(二层防腐)，经设计选定，也可用电动工具除锈处理至St3级，除锈后应清除表面灰尘。

(2)立即对接头两侧将要包覆的防腐层清洁预热，然后用钢丝刷沿周向打毛(两打毛边缘之间宽度比热缩套收缩前宽度窄1cm左右)，打毛深度为0.3mm-0.5mm。

(3)对补口处的钢管预热至50 -60 ，两侧已打毛需包覆的防腐层预热至70 -80 (都用红外线测温计测量)。如果钢管表面出现浮锈，应要求再次进行喷砂除锈处理。

(4)按底漆操作说明将工厂提供的环氧底漆混合均匀，将调配好的底漆均匀地涂刷在钢管补口处及两侧已打毛的防腐层上。(二层防腐时则不需要涂底漆)

a 防腐层上底漆涂刷尽量薄，防腐层上底漆涂刷宽度应超出热缩套实际搭接宽度3cm-5cm;

b底漆涂刷后不能再对底漆进行烘烤;

c底漆混合均匀后，必须在30分钟以内使用，混合好的底漆在使用前应远离热源;

d罐内剩余底漆应保留备用。

e底漆涂刷完毕后3分钟内必须开始安装。

(5)安装热收缩套：去除热收缩套内的防粘纸及塑料布，将热收缩套移到补口位置上左右应对称，与PE层搭接 100mm，同时用楔形木块(或其它物质)将热收缩套垫起，使热缩套与钢管基本同心。

(6)加热收缩：加热时应先从中间或一端位置沿套管周向逐步均匀加热，收缩至木块处，即可将木块取掉，然后逐步向两端同时均匀加热，加热时一定要按周向逐步加热，以防止热收缩过快，造成热收缩套中有空气未排出，或堵胶凸起。加热收缩时温度不要太高，否则表面会出现发兰光等烤焦现象。整体收缩完成后，应对热缩套整体再烘烤一遍，使其表面温度始终保持在150 -180 不少于5分钟，再对热缩套进行碾压以赶走气泡，用指压法检查热缩套热熔胶熔化情况，以确定热熔胶充分熔化，粘接良好。

广安热收缩套操作规程 广安防腐热缩套批发