

热收缩带选择厚度方法，缠绕型热缩带，热缩带报价

产品名称	热收缩带选择厚度方法，缠绕型热缩带，热缩带报价
公司名称	廊坊勋旺节能科技有限公司
价格	12.00/公斤
规格参数	品牌:雄辉 材质:聚乙烯 河北:廊坊
公司地址	河北省廊坊市大城县大尚屯镇东青州村
联系电话	15631606333 15631606333

产品详情

热收缩带选择厚度方法

热缩带在各类管道领域得到了极广的应用，各方面性能优异，延长了管道设备使用寿命，节省资金，施工简单。1、补口部位的清理。将热缩带原保温PE层用抹布或吹风将表面的污物清理干净，油性污物应用溶剂擦拭以清除干净。2、补口部位修整。将补口部位已经进行保温发泡部位的突出部分进行修整，使之与原保温PE层的外径基本相同。

3、表面预热。预热前，先将补口部位管表面的浮沉*除净，并在聚乙烯表面做好定位标志。采用液化气火焰加热的方式，将补口原保温PE层表面预热至60-70℃，两边作业人员应同步进行烘烤加热作业，保证两边的烘烤温度同步上升，终温度一致。4、加热热缩带有搭接线的一端使热熔胶软化，将其安装于一点钟位置，并用一胶条沿基材贴于钢管上，然后将热缩带沿轴线展开，加热另一端热熔胶使其软化后按搭接线搭接于热缩带上，用滚轮压平。将固定片的胶面烤软，迅速将胶面朝下，前后左右均匀搭在接缝处，烘烤内层胶面使其与基材表面粘结牢固，并用滚轮压实。5、收缩及回火。从中间位置沿环向均匀加热，使中间部位先收缩，然后向两侧均匀加热，从管底到管顶逐步加热使热缩带均匀收缩。待热缩带收缩完整后，对整个热缩带均匀回火，使其表面温度保持在120-140℃之间约3-5分钟，用指压法检查内层热熔胶熔融情况，保证内层胶充分融化。6、赶气泡。回火完毕后，采用滚轮滚压热缩带表面将气泡赶出，滚压热缩带边缘时应避免将热熔胶过多压出。7、封边胶条安装。整个收缩安装过程完成后，在热缩带防腐层固定片两端各安装一根胶条。

热缩带由辐射交联聚乙烯基材和热熔胶复合而成的带状材料，基材是经高能粒子辐射的交

联聚乙烯材料，是管道防腐的优质型材