

聚乙烯热收缩补口带，热缩缠绕带，热缩带

产品名称	聚乙烯热收缩补口带，热缩缠绕带，热缩带
公司名称	廊坊勋旺节能科技有限公司
价格	.00/件
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

先，在使用热收缩带的同时，需要将管道预热至 45°C 以上(特别是在潮湿的环境下)，用机器或手工把热收缩带缠绕在处理过的管道上，***搭接宽度不小于 25mm ，均匀加热热收缩带表面，热收缩带基材在径向方向均匀收缩，同时热熔胶融化、填充和包覆在管道上，形成牢固连续的管道外防腐层，(环氧底漆+热收缩带热熔胶+热收缩带基材=三层PE)为钢质管道提供长期、***保护。目前热收缩带防腐，作为管道建设防腐是主要产品。安装后的质量达不达标，和产品质量及施工有很大的关系。

首先，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；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，使之与原保温百度PE层的外径基本相同。

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，***两边的烘烤温度同步上升，终温度一致。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。

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，**内层胶充分融化。