

电热熔套使用方法，管道补口电热熔套，热水管接口电热熔套

产品名称	电热熔套使用方法，管道补口电热熔套，热水管接口电热熔套
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

预制管道补口电热熔套使用方法

喷砂除锈管口表面处理质量应达到GB8923《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》Sa2.5级。喷砂除锈用石英砂应干燥，颗粒应均匀且无杂质，粒径在2mm~4mm之间。喷砂工作压力宜为0.4Mpa-0.6Mpa。手工电动角磨机除锈应该达到国家标准st3.0级别

起动空压机，调好风压，打开进砂阀门即可进行喷砂作业。空气压缩机出口处应有油水过滤器，且压缩机排量不小于6m³/min。喷砂应连续进行，喷枪与管道表面应保持垂直，以匀速沿管道轴线往复移动，从管顶到管底逐步进行。喷砂除锈时，应将环向焊缝两侧防腐层与补口材料搭接范围内的防腐涂层表面一并打毛处理。