

电热熔套，热力管道电热熔套，电热熔套供应

产品名称	电热熔套，热力管道电热熔套，电热熔套供应
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

直埋热力管道电热熔套供应

供应防腐性能优异电热熔套的安装：1、安装热熔套时，应清除接头部位泥土、污物，把热熔套放于接口中间，并保证电热丝放置于外套这上；2、将热熔套搭接，并在热熔大纵向接缝处放置压板，以保证接口搭接处紧密接触，热熔套中两端电热比部位用打包带扎紧、扎牢，不得松动；3、将热熔套上的电热丝与控制箱（输出）连接，启动开关，可根据规格参考表设定电压及通电时间；4、当接头边缘有融化后的聚乙烯溢出，切断电源或自动断电；5、一般根据现场环境情况，热熔套接口需要20-30分钟自然冷却，然后才以卸下打包带和压板。

起空空压机，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。除锈完毕后应将焊口及焊口两侧涂层上的粉尘清除干净。喷砂时应注意安全防护，不得损伤补口区以外防腐层。除锈完毕后，应清除灰尘。管口表面处理与补口间隔时间不宜超过2h。如果有浮锈，应重新除锈。

具体注意事项

1. 检查管道和电热熔套是否有损伤。
2. 对齐管道和清除杂物
3. 通过水平杆或沙袋将连接的管道放置在离地面20-30cm处（地基上挖有操作凹槽的可将管道直接放置在地基上），并水平对齐。
4. 用布*将管道的外表面和电热熔套的内壁上的杂物清除掉（包括水气），油类污物可用擦拭。
5. 用电热熔套将已水平对齐的管道的要连接的部分紧紧圈住，圈的时候有连接线的一端在内圈。PE棒也应插在此端，从两侧分别插入，紧靠此端头。D400以下插入约50mm，D450以上插入约50-100mm。