

电热熔套厂家，管道补口热熔套，电热丝与控制箱（输出）怎么连接

产品名称	电热熔套厂家，管道补口热熔套，电热丝与控制箱（输出）怎么连接
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

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、当接头边缘有熔化后的聚乙烯溢出，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。

电热熔套是根据以往工程实例直埋管道接头补口中存在的诸多不足工发研制的，系采用热压预埋合金电加热丝工艺，以自动化生产线生产，产品质量稳定，粘合力强，使用该产品通过匹配的热熔机给电热熔套通电，可以自动完成焊接。操作简单可靠，施工作业面可大可小，方便快捷，是以往直埋保温管补口片材的换代产品

聚乙烯管材电热熔套焊接工艺利用聚乙烯管材热熔性原理，通过电加热原理，通过电加热

方法，把接头套管和直管外套融为一体，其焊接强度高，适用于各种敷设形式的直埋式保温管接头施工，经多项工程实践证明，此工艺施工简便，质量可靠。

热熔套电热丝与控制箱（输出）怎么连接