

焊接工艺电热熔套，聚乙烯管材补口电热熔套

产品名称	焊接工艺电热熔套，聚乙烯管材补口电热熔套
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

补口前必须对补口位进行清理，将环向焊缝及附近的毛刺、焊渣、污物、油及杂物清理干净。队补口部位表面进行除锈处理，表面除锈处理质量应达到涂装前钢材表面锈蚀等级，GB/8923规定的Sa2.5Sa3.0级。可选用喷砂或电动工具除锈。补口搭接部位的聚乙烯层应打磨至表面粗糙。其端部进行坡口处理，坡角其端部进行坡口处理，坡角不大于30度，然后用火焰加热器队补口部位进行预热。防腐热缩套与聚乙烯防腐层搭接宽度不小于100mm。如果湿度大于85或下雨、雪天应停止施工。

焊接工艺聚乙烯管材补口电热熔套 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，电热熔套是优质PE板材经热合内嵌特种电热丝网而成的一种连接管件