

## 山东生产热收缩带的厂家

产品名称	山东生产热收缩带的厂家
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

### 山东生产热收缩带的厂家

用喷枪将裁好的热缩带的前端缓慢加热到能和管道表面充分紧贴的程度，用手和辊子压住，将热缩带或热熔套沿管道表面包卷，使之与管道两端的防腐层相互搭接不小于100mm，周向搭接宽度不小于80mm。把固定片的胶层面适当加热，对准接缝位置贴好，用喷枪加热固定片的胶面，待热熔胶充分融化后快速粘接确保牢固。自收缩套中部沿周向用喷枪加热收缩，调整喷枪火焰，确保温度均匀，使热缩带以喇叭状均匀收缩有热熔胶从周边溢出。待收缩完毕用同样方法，再向管道一端均匀加热收缩，防止出现气泡和皱褶。

1、管口清理环向焊缝及其附近的毛刺、焊渣、飞溅物、焊瘤等应清理干净。焊口处污物、油和杂物应清理干净。防腐层端部有翘边、生锈、开裂等缺陷时，应进行修口处理，一直切除到防腐层与钢管\*沾附处为止。对防腐层端部进行坡口处理，坡角不大于30°。2、管口预热当管口表面有水汽(露水或霜)时，应用火焰加热器进行加热，以清除管道表面的水份，加热温度宜为30C~40C。3、管口表面处理采用喷砂除锈，管口表面处理质量应达到GB8923Sa2.5级。电动工具除锈，处理后应达到St3级。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层表面一并打毛处理。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2小时，如果有浮锈，应重新除锈。