

# 钢管接口电热熔套，电热熔套厂家销售

产品名称	钢管接口电热熔套，电热熔套厂家销售
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

### 生产电热熔套厂家销售

电热熔套是热力管道中把茄克管连接在一起的一种连接管件，由于采用了特种电热丝网，电热熔套与夹克管结合部位的熔化效果相当理想,电热熔套与夹克管的连接强度和密封效果非常好，是国内\*代电热熔套的更新换代产品。性能特点：电热熔套与夹克管连接强度高、密封效果好、闭气性能高，聚氨酯不渗漏，耐腐蚀、施工方便快捷。

### 具体注意事项

1. 检查管道和电热熔带是否有损伤。
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2030cm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带的内壁上的杂物清除掉（包括水气），油类污物可用××擦拭。
5. 用电热熔带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50100mm。

6. 外面用棉质捆绑带) 圈住, 用锁紧器上紧, 使电热熔带与管壁紧紧的靠在一起。捆绑带边缘要与焊接片的边缘对齐。(用钢扣带和\*也可)
7. 将焊接器的输出线端的夹子与电热熔带的连接线头相连接。
8. 在电熔焊机上设定好时间和电压档, 根据热熔焊机的操作规程进行焊接。焊接时间结束时, 取下连接线夹子, 再夹紧一次夹钳约1/41/2圈。