

防腐补口管道连接电热熔套

产品名称	防腐补口管道连接电热熔套
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

防腐补口管道连接电热熔套

热熔套管口除锈采用喷砂除锈和手工电动角磨机除锈两种方法，路边及施工现场地形较好易进入车辆的选用喷砂除锈方法，施工困难地段采用手工电动角磨机除锈方法。喷砂除锈管口表面处理质量应达到GB8923《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》Sa2.5级。喷砂除锈用石英砂应干燥，颗粒应均匀且无杂质，粒径在2mm~4mm之间。喷砂工作压力宜为0.4Mpa-0.6Mpa。手工电动角磨机除锈应该达到国家标准st3.0级别

起动空压机，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。

我公司是从事聚氨酯保温的专业公司，专业生产电热熔套，产品一改以前传统的工艺，在PE板材上，经特殊热熔集成设备，将特种镍铬合金网带热熔复合，一次成型而成。由于PE板材选用优质原料，并配比一定的EVA热熔胶，采用共挤设备，经复合机头生混融而生产，并经过电晕处理，所以在焊接熔化时可在四周溢出少许胶状物，在加上镍铬合金网质地细密，排列均匀，单位时间内发热量高，可以较*的和PE管线相融合，密闭效果明显，取得良好的焊接效果。用途：

主要应用于防腐保温管道、热力管道的接口联接。特性：
粘结强度高，密封性能好，耐腐蚀，寿命长，使用方便。

