

定做各种型号补口电热熔套

产品名称	定做各种型号补口电热熔套
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

定做各种型号补口电热熔套

重要性，指出应用补口方法时应着重考虑的问题，补口材料的正确选用；施工技术要求的合理制定与实施；全过程、*的质量监督，河北博宇保温材料有限公司专业生产电热熔套，产品一改以前传统的工艺，在板材上，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。

该产品由高密度聚乙烯（HDPE）为基材和电热网热压镶嵌复合而成，通电连接后与管材之间形成熔融状物质流，分子之间能相互渗透、扩散，冷却后形成一种牢固的结合体，两侧设计45度导角后可做牵引管件。连接强度高于母材、密封效果好、闭气性能高、耐腐蚀、耐老化、施工方便快捷。

1、表面清理接口保温前，用干布将接口钢管表面、两侧保温端面和搭接段外壳表面的水分、油污、杂质和端面保护层去处干净。a)接头处工作钢管表面应进行清理，去除铁锈、轧钢鳞片、油脂、灰尘、漆、水分或其他沾染物；b)管端潮湿的聚氨酯泡沫塑料应清除；c)接头外护层内表面应干燥无物；d)管道外护管表面与接头外护层搭接处干净、干燥。2、热熔套固定：安装前清除电热熔套外及两端的泥土及污物等，保证塑料热熔部位清洁干净。做好标记，保证电热熔套居中，不得偏向任何一端。利用紧固带固定两端部位，防止滑落。3、通电热熔热熔利用电热熔箱通电进行电热熔焊接。220V电压情况下，根据型号设定好电流以及温度，将焊机的输出线端与电热熔带的连接线头相连接，通电后，卷筒电

阻丝发热使其周围的 PE 升温熔化并彼此融合为一体（DN700管道热熔时间在7分钟左右，有微量烟雾冒出即可）。焊接结束自然冷却。