

# 防腐聚乙烯补口电热熔套

产品名称	防腐聚乙烯补口电热熔套
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

### 防腐聚乙烯补口电热熔套

电热熔套是近年来防腐、保温行业新兴的一种新型连接管件，其抗老化性、连接强度、环刚度等明显优于热收缩带，并且电热熔套可以先焊接夹克管，然后再聚氨脂发泡，其施工速度也明显快于热收缩带，所以电热熔套被广泛用于热力管道、石油管线的补口连接。

电热熔套是根据以往工程实例直埋管道接头补口中存在的诸多不足工发研制的，系采用热压预埋合金电加热丝工艺，以自动化生产线生产，产品质量稳定，粘合力强，使用该产品通过匹配的电热熔机给电热熔套通电，可以自动完成焊接。操作简单可靠，施工作业面可大可小，方便快捷，是以往直埋保温管补口片材的换代产品。

### 适用管道

主要用于热力管道、石油管道。

### 特性

密封性能好，耐腐蚀，寿命长，牢固，操作简易，使用方便，成本低。

### 简要流程

检查管道和电热熔套（带），作好准备工作——对齐管道和清除杂物——套上电热熔套（带）——放置衬板（用钢板）——用锁紧器和捆绑带捆紧——连接电热熔焊机——调整电

流到设定值（缓调）开始焊接——再次用锁紧器和捆绑带捆紧——蜂音器响自动断电——关闭焊接器、电流旋钮回零——摘下连接线夹子——按规定时间冷却——检查——工作结束。

## 防腐聚乙烯补口电热熔套

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。

钢管外径(mm)Steel Pipe Dia.	外套管外径 ( mm ) Jacket Pipe Dia.	管件宽度 ( mm ) Sleeve	件厚度(mm)Sleeve Thickness
DN159	DN250	500	4
DN219	DN315	500	5
DN273	DN400	500	6
DN377	DN500	550	6
DN426	DN560	600	7
DN478	DN600	600	7
DN529	DN655	600	8
DN630	DN760	600	8
DN720	DN850	600	9
DN800	DN950	600	10
DN920	DN1055	600	12
DN1020	DN1155	600	14
DN1220	DN1380	600	17