

# 1380型管道补口电热熔套

产品名称	1380型管道补口电热熔套
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

### 1380型管道补口电热熔套

电热熔套可以说是这几年比较新兴的一种产品，抗老化、连接强度明显优于其他相同的性能的产品。所以电热熔套被广泛使用热力管道的补口连接中。电热熔套是采用热压预埋合金电加热丝工艺，经过智能化的电动机械设备生产制作。我们公司生产的电热熔套质量稳定，粘结力强，操作简单，使用专业用热熔机给点热熔套通电后，可以自动完成焊接高温电热熔套使用了加固型材料生产，zui高温可达到800-1000摄氏度。性能特点：连接性能好、密封性高、容易闭气，耐腐蚀、耐老化、聚氨酯不渗漏、施工快捷、方便、简单。

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20—30cm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50~100mm。 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1/4~1/2圈。 9. 焊接时间结束时蜂音器鸣响，电源自动断开，开始冷却时间。在接线被断开，钢扣带和夹钳夹紧的状态下，冷却时间在夏天一般是20分钟，冬天是10分钟。在冷却期间，可以进行下一接口焊接。 10.

经过一定的冷却时间之后，打开钢扣带，观察焊接状况。

