

保温管接口热熔套焊接时间

产品名称	保温管接口热熔套焊接时间
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

保温管接口热熔套焊接时间

电热熔套（带）焊接是采用一条内壁镶嵌有电阻丝的聚乙烯电熔带、紧贴在两被连接端的外表面(复盖连两厘米以上)，再用耐热带紧固；同时在接口处管端内壁用可拆卸的工具支撑牢固后，再用电热熔焊机给电阻丝供电，电阻丝发热熔融膨胀形成压力，界面两边的聚乙烯互相扩散，关闭电源，待充分冷却固化后形成可靠连接。

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。

保温管接口热熔套焊接时间

电热熔套是热力管网建设中的联接件,热力管道在联接后,与接口防腐保温专业设计,焊接后电热熔套经闭水试验确保不漏气,再充入待发泡的液体,终凝固后完工。高密度聚乙烯制做的热收缩套，耐热性好，操作人员敢于烘烤，较薄的背材使得胶粘剂容易充分熔融，较厚的胶粘剂层又增加了密封的有效性，保持较好的防腐性能。补口选用高密度聚乙烯制成的热收缩套，以保持其匹配性