

金属波纹管的现场施工要点

产品名称	金属波纹管的现场施工要点
公司名称	沧州永源机械制造有限公司
价格	1586.00/件
规格参数	品牌:永源 型号:JS 联系方式:15133779996
公司地址	泊头市工业区
联系电话	0317-8197113 15133779996

产品详情

金属波纹管

的现场施工要点（1）失效耐材的更换 在清理烧损的波纹管内衬耐材时，防止损坏周围完好的耐材，以免引起耐材大面积倒塌。新砌筑的耐材自然养护时间不小于3小时。焊接时防止热量直接传到新更换的耐材上，以免耐材再次开裂。在膨胀缝内添加的耐温1300 含锆陶瓷纤维毡。必须塞实。含锆陶瓷纤维毡的厚度应是膨胀缝厚度的2-2.5倍。（2）组装**波纹管**
组装波纹管时，按事先做好的标记对位，然后用丙酮清理焊口。将波纹管对位衬垫焊接牢固，试组对，校正波纹管，保证波纹管纵焊缝对接严密。（3）焊接波纹管焊接波纹管纵缝，焊丝选用E625，电流180A，焊后焊缝表面着色探伤，结果符合JB/T4730.2-2005I级合格。（4）打磨**波纹管**
焊缝打磨波纹管的波谷、波侧壁及端波部位，与加强环、端加强环接触部位的焊缝表面，打磨光滑，以便加强环与波纹管接触密贴，有利于波纹管受力均匀。打磨后将波纹管清理干净。（5）安装加强环、端加强环端加强环定位时，为确保定位端加强环与波纹管侧壁及直边段密贴，在端加强环上焊接紧固工装。紧固后焊成一体。同样，加强环紧固后也焊成一体。