

# 四川防腐热收缩套,管道补口热收缩套 , 热收缩套补口

产品名称	四川防腐热收缩套,管道补口热收缩套 , 热收缩套补口
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	成都市成华区建材路66号1栋1层附3号
联系电话	18113061971

## 产品详情

### 热收缩套产品的操作规程

#### 1 准备

(1) 工具：合适火源(推荐液化气)、加热炬、手套。

(2)

在焊接管口前将热收缩套、防粘纸、塑料布套入钢管的一端。如长时间不用，应避免太阳暴晒和雨淋。

#### 2 操作步骤

(1)对焊接完成的管口，清除焊缝及其附近的毛刺、焊渣、飞溅物、焊瘤以及补口处防腐层的污物、泥土等。并对管口钢管表面进行喷砂除锈处理。除锈等级应达到GB/T8923规定的Sa2.5级。如不采用底漆(二层防腐)，经设计选定，也可用电动工具除锈处理至St3级，除锈后应清除表面灰尘。

(2)立即对接头两侧将要包覆的防腐层清洁预热，然后用钢丝刷沿周向打毛(两打毛边缘之间宽度比热缩套收缩前宽度窄1cm左右)，打毛深度为0.3mm-0.5mm。

(3)对补口处的钢管预热至50 -60 ，两侧已打毛需包覆的防腐层预热至70 -80 （都用红外线测温计测量）。如果钢管表面出现浮锈，应要求再次进行喷砂除锈处理。

(4)按底漆操作说明将工厂提供的环氧底漆混合均匀，将调配好的底漆均匀地涂刷在钢管补口处及两侧已打毛的防腐层上。(二层防腐时则不需要涂底漆)

a 防腐层上底漆涂刷尽量薄，防腐层上底漆涂刷宽度应超出热缩套实际搭接宽度3cm-5cm;

b底漆涂刷后不能再对底漆进行烘烤;

c底漆混合均匀后，必须在30分钟以内使用，混合好的底漆在使用前应远离热源;

d罐内剩余底漆应保留备用。

【联系电话】 15208307899 陈经理