热收缩套DN500热收缩套DN1600MM

产品名称	热收缩套DN500热收缩套DN1600MM
公司名称	霸州市梓晟塑料制品有限公司
价格	7.80/个
规格参数	名称:热收缩套 规格:齐全 价格:面议
公司地址	河北省廊坊市霸州市康仙庄乡石城二村（注册地址）
联系电话	13315600719

产品详情

热收缩套的施工要求主要包括以下步骤：

1,钢管表面 处理：

1）钢管进行除锈级别达到：Sa2.5或St3.0级别。

2）然后要把钢管表面用干净的棉布擦干净。

2,钢管的管体预热：

1）把烤枪调到中火对钢体进行烘烤预热，预热要均匀，尽量保持钢管四周温度一致。

2）预热温度控制并保持到60-80度，一般预热时间不要低于五分钟，直径大的钢管时间更长。

3）用测温仪对钢体四周进行取样测温，测温时不要直接对裸钢进行测量，实测温度是要在裸钢上涂刷一点底漆测量底漆温度。

3,涂刷底漆

1）将A、B组分底漆混合均匀，冬季时底漆可以预热后再进行调配。

2）用专用刷子进行涂刷，要涂刷2到3遍，使厚度大于100微米，涂刷一定要均匀。

4,加热烘烤热缩套：

1）把事先套在管道上的热收缩套移动倒底漆的边缘，慢慢的取下包装膜和防粘纸，缓缓的和钢管同心移到补口处。

2）两边用尺子测量均匀，在热收缩套上边用木塞撑起，尽量和钢管同心。

3）喷枪在热收缩套的中间部位开始烘烤。先收缩中间，然后按圆周均匀加热，使收缩均匀平展，不要过快。同时向热收缩套两边烘烤。

4）热缩套大体收缩完毕后，用文火横向进行补火，火要均匀的使表面温度达到180-210度。使热收缩套两边有热熔胶溢出。

5）在烤热收缩套结束后我们要检查表面是否存在气泡。如果有要及时用压辊碾平.