

钢带缠绕管厂家直销 内蒙钢带缠绕管 联硕管业

产品名称	钢带缠绕管厂家直销 内蒙钢带缠绕管 联硕管业
公司名称	天津联硕管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市静海区双塘五金制品产业园规划路1号
联系电话	15320185668

产品详情

天津联硕管业有限公司是一家集科、工、贸为一体的高新技术企业，公司目前主要产品：1、大口径钢带增强聚乙烯螺旋波纹管及配套的管路连接件；2、HDPE双壁波纹管系列产品；3S（PP）超静音排水管及管件。产品自进入市场后，迅速为广大用户认可接受。

热熔挤出焊接的施工要点：

1)、在焊接前先检查待焊接管材两端面是否切割平整(如端面不平整，应进行修)。将待焊面控制在管材波谷居中位路，内蒙钢带缠绕管，两被焊管材调到同一轴线(让管材断开部位尽可能对齐)；接口处需留1-3mm间隙，以便于焊接(但*****缝隙一般不超过5mm)。若达不到要求，则要用工具对接口进行局部修切。修切工作可以从管外或管内（800以上的管道）进行。焊接区域必须保证清洁、干燥。不得有尘土和其他杂质存在；并对焊接区域内、外表面进行打磨处理，除掉氧化表层。

2)、钢带管焊接所用的焊条一般应由管材生产厂配套提供，要求与生产管材所用的聚乙烯材料相同或与管材相融好的材质焊条，要求断面为圆形、该焊条粗细一致并符合所选用焊枪焊接性能的要求。此焊条还必须要求洁净、干燥、无任何污渍。

3) 必须强调要使用带热风装路的良好挤出焊机。焊接时热风装路必须将焊管材接缝端的聚乙烯预热，使挤出的熔融聚乙烯能够与管材融为一体。所有焊接断面必须饱满，不能有漏焊和断口。

4)、对管径大于800mm的管材，钢带缠绕管厂，一般应进行内外双面焊接。

5)、根据环境条件设定熔料和热风温度；对熔料保持一定的焊接压力；有相应缓慢的冷却时间。

天津联硕管业有限公司是一家集科、工、贸为一体的高新技术企业，公司目前主要产品：1、大口径钢带增强聚乙烯螺旋波纹管及配套的管路连接件；2、HDPE双壁波纹管系列产品；3S（PP）超静音排水管及管件。产品自进入市场后，迅速为广大用户认可接受。

钢带管的性能特点：

管道材质为抗腐蚀PE材料，不会被污水及废水中的酸碱及油份等腐蚀。产品为柔性管道，受到外部冲击力时，恢复原形性能优越，地基沉降情况下也不易损坏。管道的基材特性在20℃可有效使用50年以上，因此管道有较强的抗老化性。在零下60℃的环境里，管材不会冻坏或漏水。管材重量仅为同规格混凝土管的1/8，传统缠绕塑料结构管的2/3，便于运输，施工方便，不需使用大型施工设备。

天津联硕管业有限公司是一家集科、工、贸为一体的高新技术企业，公司目前主要产品：1、大口径钢带增强聚乙烯螺旋波纹管及配套的管路连接件；2、HDPE双壁波纹管系列产品；3S（PP）超静音排水管及管件。产品自进入市场后，迅速为广大用户认可接受。

钢带管管道的连接有以下几种方法：

螺旋端口的连接，可采用热熔挤出焊接、电熔带连接、热收缩管（带）连接和卡箍连接等方法；连接时应将管材的螺旋端口对其，尽量减小缝隙。

1、热熔挤出焊接连接应通过专用挤出焊接工具及挤出焊条将相邻管端加热，使其聚乙烯材料熔融成整体，属刚性连接方法。

2、电熔带连接应通过对镶嵌在电熔带内表面的电热加热，使电熔带与管材波谷间的聚乙烯层熔融成为整体，属刚性连接方法。

3、热收缩管（带）连接应通过对热收缩管（带）进行火焰加热，使其收缩后内表面的热熔胶与管材外表面粘结成一体；热收缩管（带）冷却固化后形成恒定的包裹力，属刚性连接方法。

4、卡箍连接应通过螺栓卡紧两个半圆形外套筒，从而使用相邻管端紧固，并采用套筒和管壁间的橡胶塞达到密封要求，属刚性连接方法。

注意：上述连接方法可组合使用，钢带缠绕管现货，以满足设计要求。当管道采用刚性连接时，宜采取对管道及时覆土等措施降低管道的纵向收缩量。

雨期施工时应采取防止管道上浮的措施。当管道安装完毕尚未覆土而找到水泡时，应进行管中心和管底高程的复测和外观检测。如发现位移、漂浮、拔口等现象，应及时返工处理。

钢带缠绕管厂家直销-内蒙钢带缠绕管-联硕管业由天津联硕管业有限公司提供。钢带缠绕管厂家直销-内蒙钢带缠绕管-联硕管业是天津联硕管业有限公司(www.tjlsjy.com) 今年全新升级推出的, 以上图片仅供参考, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 索取联系人: 曲总。