

# mpp电力管穿线管厂家

产品名称	mpp电力管穿线管厂家
公司名称	徐州佳阳环保科技有限公司
价格	12.00/件
规格参数	品牌:佳阳 型号:dn150 产地:江苏徐州
公司地址	睢宁县桃岚化工园经二路6号
联系电话	0516-68066899 15152504065

## 产品详情

MPP电力管的作用是对高压电力电缆的保护，对高压输电安全、稳定非常重要，所MPP电力管的安装焊接不可马虎，要严格按步骤进行。下面详细讲下MPP电力管焊接的流程：

### 一、MPP电力管焊接前的准备

- 1、检查焊机的电源，液压油，加热板等是否满足焊接要求。
- 2、对铣刀和油泵开关等进行空车试运行。
- 3、将与管材规格一致的卡瓦装入机架。
- 4、设定加热板温度至焊接温度，一般的焊接温度在225，气温较低时，可适当提高5-10。在加热前，应用干净的软纸或布蘸酒精擦拭加热板表面，清洁其油污，杂物等，但应注意不要划伤PTFE（聚四氟乙烯）防粘层。

### 二、管材焊接

- 1、清除管材两端的污物。将管材置于机架卡瓦内，使两端伸出的长度相当。管材机架以外的部份应有支撑物托起。使管材轴线与机架中心线处于同一高度，然后将卡瓦固定好。置入铣刀，铣削管材。直到管材两端面均出现连续的切削后，撤掉压力，让铣刀空转两、三周后再退开活动架，关闭铣刀开关。切屑厚度应为0.1-1mm，通过调节铣刀片的高度调节切屑厚度。
- 2、取出铣刀，合拢两端管材。检查端面对其情况。管材两端错位量不应超过管壁厚的10%，合拢时管材两端面间没有明显间隙，缝隙宽度应符合下面规定：0.3mm（dn<225mm）;0.5mm(225mm400mm)。如不符合要求，应再次铣削，直到满足上述要求为止。
- 3、测量拖拉力，包括移动夹具的摩擦阻力，及焊接工艺参数压力。二者叠加，确定实际压力。检查加热

板温度是否达到设定值。当温度达到设定温度时，应再保温10分钟以上，待加热板温度均匀。如在气温较低的环境或大风条件下，应有保温措施，保温时间需延长。直到温度均匀且实际温度达到设定值。

4、当加热板温度达到设定值后，快速放入机架，施加规定的压力，直到管材两端圆周出现翻边且小卷边达到规定高度。

5、将压力减小到规定值，使管材端面与加热板之间刚好保持接触，继续加热到规定时间2分钟。

6、吸热时间达到规定值后，退开活动架，迅速取出加热板。然后合拢两管端。其切换时间应尽可能短，不能超过规定值。且合拢时的压力不能过大，否则会将熔融物料挤出，造成焊接质量下降。在焊接时，当对接完成后，应立即将其外层翻边去掉观察两对接端面之间熔融物料的多少。应保证两端面间有足够的熔融物料。如熔融物料过多，则适当增加合拢压力。反之，则适当减小合拢压力。知道确定佳压力为止。以确保焊接质量。

7、将压力上升至规定值，保压冷却5分钟。自然冷却到常温后，卸压，松开卡瓦，取出管材，焊接完成。