HDPE排水管热熔机聚乙烯b型管hdpe热熔机焊机克拉管

产品名称	HDPE排水管热熔机聚乙烯b型管hdpe热熔机焊机克拉管
公司名称	青岛天智达塑胶集成有限公司
价格	2100.00/台
规格参数	品牌:天智达 型号:TZDK250 产地:青岛
公司地址	青岛市李沧区308国道上王埠西500米
联系电话	17865326988 17865326988

产品详情

HDPE排水管热熔机聚乙烯b型管hdpe热熔机焊机克拉管

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置，两被焊管材调正到同一轴线(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(但大缝隙一般不超过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（φ800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。

2.2、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、无污渍。

2.3、必须强调要使用带热风装置的良好挤出焊机。焊接时热风装置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。

2.4、对管径大于800mm的管材，一般应进行内外双面焊接。

2.5、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。