

甘肃热缩带 甘肃缠绕带厂家直销 甘肃热收缩缠绕带的使用方法

产品名称	甘肃热缩带 甘肃缠绕带厂家直销 甘肃热收缩缠绕带的使用方法
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	24.00/公斤
规格参数	单价:详细规格请咨询 型号:CH 厂家:名腾
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

甘肃热缩带 甘肃缠绕带厂家直销 甘肃热收缩缠绕带的使用方法

一 准备

- (1) 工具：合适火源(推荐液化气)、加热炬、手套。
- (2) 工作面处理：清除钢管表面油污、砂土及锈蚀和毛刺，裸钢管表面除锈达到Sa2 1/2级;先将聚乙烯层用火炬加热到60 左右，再用钢丝刷拉毛。

二操作步骤

- (1) 裸钢管和预制层聚乙烯防腐层工作面均匀加热至60 左右(煤焦油磁漆涂层不需预热)。

(2) 根据实际补口和管径大小，选用不同宽度的热缩缠绕带。

(3) 涂刷底漆：将双组份环氧涂料混合并均匀搅拌2~3分钟。用专用涂料刷将涂料均匀的刷在钢管补口处。(二层防腐则不需涂刷底漆)

甘肃热缩带 甘肃缠绕带厂家直销 甘肃热收缩缠绕带的使用方法 18113061971

(4)将热收缩缠绕带有胶的一面向内，将热收缩缠绕带紧贴钢管沿周向缠绕在补口处，缠绕时应先将缠绕带内表面热熔胶加热融化，基材外表面可适当加热使其柔软，便于缠绕，缠绕时应将基材适当拉紧，使其与钢管紧密贴合，(如果基材过分拉伸，会加大基材收缩率，加热时容易断裂)。当缠绕至某些异形管件(如弯头)，如果弯头的外侧缠绕带基材两边与钢管未贴合，应用火加热未贴合部位，使基材收缩并与钢管贴合，再继续缠绕下一圈(边加热边缠绕)。缠绕带与钢管防腐层的搭接宽度应 100mm，缠绕带的自身搭接宽度应 缠绕带宽度的一半，缠绕带缠至末端时用火加热有胶一面，然后将其粘贴在缠绕带上，用手套压平(可用湿毛巾冷却固定或用固定片固定)。 甘肃热缩带 甘肃缠绕带厂家直销

甘肃热收缩缠绕带的使用方法 18113061971

(5)缠绕带缠绕完成后，用加热炬从缠绕带的起始端沿周向均匀加热缠绕带，使其受热收缩，紧贴于钢管，同时内层热熔胶融化与钢管紧密粘合，加热时温度不要太高，缠绕带搭接边沿有热熔胶溢出即可。加热时应注意缠绕带末端粘合处易打滑。

【联系电话】18113061971 陈经理

甘肃热缩带 甘肃缠绕带厂家直销 甘肃热收缩缠绕带的使用方法