

甘肃热缩套|热缩带|甘肃热缩套厂家|甘肃名腾新材料有限公司

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 甘肃热缩套 热缩带 甘肃热缩套厂家 甘肃名腾新材料有限公司 |
| 公司名称 | 四川名腾新材料有限公司 |
| 价格 | 10.00/套 |
| 规格参数 | 单价:详细规格请咨询 型号:400 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

甘肃热缩套|热缩带|甘肃热缩套厂家|甘肃名腾新材料有限公司

甘肃热缩套的使用方法：

准备

(1) 工具：合适火源(推荐液化气)、加热炬、手套。

(2) 在焊接管口前将热收缩套、防粘纸、塑料布套入钢管的一端。如长时间不用，应避免太阳暴晒和雨淋。

操作步骤

(1)对焊接完成的管口，清除焊缝及其附近的毛刺、焊渣、飞溅物、焊瘤以及补口处防腐层的污物、泥土等。并对管口钢管表面进行喷砂除锈处理。除锈等级应达到GB/T8923规定的Sa2.5级。如不采用底漆(二层防腐)，经设计选定，也可用电动工具除锈处理至St3级，除锈后应清除表面灰尘。

(2)立即对接头两侧将要包覆的防腐层清洁预热，然后用钢丝刷沿周向打毛(两打毛边缘之间宽度比热缩套收缩前宽度窄1cm左右)，打毛深度为0.3mm-0.5mm。

(3)对补口处的钢管预热至50 -60 ，两侧已打毛需包覆的防腐层预热至70 -80 (都用红外线测温计测量)。如果钢管表面出现浮锈，应要求再次进行喷砂除锈处理。

(4)按底漆操作说明将工厂提供的环氧底漆混合均匀，将调配好的底漆均匀地涂刷在钢管补口处及两侧已打毛的防腐层上。(二层防腐时则不需要涂底漆)

甘肃热缩套|热缩带|甘肃热缩套厂家|甘肃名腾新材料有限公司