

# 广东热缩套 广东钢管防腐 广东热缩套生产厂家

产品名称	广东热缩套 广东钢管防腐 广东热缩套生产厂家
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	9.60/套
规格参数	单价:详细规格请咨询 型号:200-1200 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

### 广东钢管防腐 广东热缩套 广东热缩套生产厂家

1、钢管补口施工总要求补口前必须对补口部位进行清理，将环向焊缝及其附近的毛刺、焊渣、污物、油及其杂物清理干净。对补口部位表面进行除锈处理，表面除锈处理质量应达到涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》GB/8923规定的Sa2.5~Sa3.0级。可选用喷沙或电动工具除锈。补口搭接部位的聚乙烯层应打磨至表面粗糙。其端部进行坡口处理，坡角其端部进行坡口处理，坡角不大于30度，然后用火焰加热器对补口部位进行预热。防腐热缩套与聚乙烯防腐层搭接宽度应不小于100mm。如果湿度大于85%或下雨、雪天应停止施工。

2、施工后的质量检验

2.1 防腐热缩套或缠绕带的质量检验补口外观应逐个检查，防腐热缩套或缠绕带表面应光滑平整无皱折无气泡，两端坡角处与热缩套贴合紧密，无空隙，表面没有碳化现象。热收缩套周向应有热熔胶粘剂均匀溢出。补口处应用火花检漏仪逐个进行针孔检查，检漏电压15Kv。如出现针孔，应重新补口。防腐热缩套的粘接力应符合要求，在管体温度25左右5度时的剥离强度应不小于50N/cm<sup>2</sup>。

2.2 防腐涂料(底漆)的质量检验防腐涂料(底漆)的质量主要是漏点检测，在涂层完全固化且冷却至环境温度下，对每个补口进行检测。用火花检测仪器，检测电压：普通级2Kv，加强级2.5Kv，测试头在接触涂层时，以大约0.2m/s的速度移动。

五、广东热缩套在输油、输气钢管防腐中的应用前景随着国民经济的飞速发展，我国对能源的需求越来越大，长途输油，气管线工程和城市燃气管网建设越来越多。十“一五”期间长途输油、气管线工程将超过2万公里，城市燃气管网工程近3万公里，热缩套管的需求量超过30亿元，国内具有资质的生产企业很少，热缩套管在埋地输油钢管防腐中的应用前景十分广阔。

【联系电话】 18113061971陈经理