

钢管补口热缩套 绵阳热缩套 用热缩套

产品名称	钢管补口热缩套 绵阳热缩套 用热缩套
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	9.10/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

钢管补口热缩套 绵阳热缩套 用热缩套

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

热缩套厂家 四川热缩套厂家

【联系电话】18113061971 陈经理

钢管补口热缩套 绵阳热缩套 用热缩套