

热缩带|热缩套|钢塑转换连接套|缠绕带|冷缠带|补伤棒|湖南热缩套

产品名称	热缩带 热缩套 钢塑转换连接套 缠绕带 冷缠带 补伤棒 湖南热缩套
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	8.30/套
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

热缩带|热缩套|钢塑转换连接套|缠绕带|冷缠带|补伤棒|湖南热缩套

热缩带的连接方式 18113061971

热收缩带在使用过程中经常会出现需要连接的情况，然而我们都清楚该产品的连接工艺是需要按照规定的连接方式进行的，因为只有按照规定的连接方式，才可为我们后期的使用提供一份有利的保障。

- 1、检查两带连接管的对接断面是否平整，要求两端面合拢后的局部间隙小于6mm，如达不到要求需要进行现场修整，直到达到要求为止。
- 2、架空两带接管端部，使其离地或沟壁一段距离，将热缩管穿套在两待接管的一端上，拉到距连接端面大于500mm的为止。
- 3、打磨将两待接管距对接面120mm长的圆柱表面层打磨粗糙、波峰和波谷槽都要用钢丝刷磨粗糙，较少要打磨半个波节长，钢丝刷的外形应于波纹管外形一致。
- 4、用清洁的布，将打磨后的管端部分擦干净，将两对接管端面对其固定，不能有错位。

5、用于被连接管相熔的PE焊条，用小喷咀的小束红色火焰或小热风束加热接缝处和焊条，在周围上均匀焊接四处以上，以将两管连接固定。

6、用红色火焰预热两管端的圆周面，是表面温度达到40 -50 ，可使用表面温度计进行监控。在连接处缠绕并同时烘烤加强纤维热缩带，要求至少绕过圆周一周以上并搭接牢固，预热待接管两端到打磨线以内，使表面温度达到40 -50 。