

HDPE聚乙烯辐射交联热收缩带热缩带

产品名称	HDPE聚乙烯辐射交联热收缩带热缩带
公司名称	青岛天智达塑胶集成有限公司
价格	7.00/米
规格参数	品牌:智达 产地:山东 材质:HDPE
公司地址	青岛市李沧区308国道上王埠西500米
联系电话	17865326988 17865326988

产品详情

HDPE聚乙烯辐射交联热收缩带热缩带

- 1、检查两待连接管的对接端面是否平整，要求两端面合拢后的局部间隙小于mm，如达不到要求需要进行现场修整，直到达到要求为止。
- 2、架空两待接管端部，使其离地面或沟壁有一定距离（以加热工具在圆周方向操作方便为宜）。
- 3、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的位置（此时热缩管内壁的防护纸层不能被破坏，必须完整，才能防止污物、灰尘和水等浸入热缩管内壁）。
- 4、打磨将两待接管距对接端面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，最少要打磨叁个半波节长，钢丝刷的外形应与波纹管外形一致（每一个规格配一种钢丝刷）。
- 5、用清洁的布，将打磨后的管端部分擦干净。
- 6、将两对接管端面对齐并固定，不能有错位。
- 7、用与被接管相熔的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，在圆周上均匀焊接四处以上（焊缝长一些为好），以将两管连接处固定。
- 8、用红色火焰预热两管端(距对接端面三个波距)的圆周面，使表面温度达到40 -50 （预热温度应比热熔胶的软化点温度低15 以上），可使用表面温度计进行监控。
- 9、在连接处缠绕并同时烘烤加强纤维热收缩带，要求至少绕过圆周一周以上并搭接牢固。
- 10、预热待接管两端到打磨线以内，使表面温度达到40 -50 。

11、小心移动热缩管到一端打磨面内，移动的位置大约是：从起始加热处距对接端面的距离大约为热缩管长度的1/3左右（根据什算加实际经验最后定各规格的长度），并去掉热缩管内防护纸层（注意不要将纸屑等污物粘在已预热的波纹管面和热缩管内壁上）。用防粘材料做的楔形隔支撑热缩套的另一端，使热缩套与波纹管同心，以保证热收缩管与波纹管之间周向间隙均匀，利于提高热缩管的收缩均匀性和表面平整性。