

楚锋管业 630钢丝骨架聚乙烯管材

产品名称	楚锋管业 630钢丝骨架聚乙烯管材
公司名称	山东楚锋塑业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临沂市兰山区枣园镇蒙山科技园
联系电话	18053988837 18053988837

产品详情

钢丝网骨架管现在在市场上非常的受欢迎，很多的工地现在都在使用这样的一种管道，今天我们就来了解一下钢丝网骨架管吊洞流程。

- (1)打凿：清理洞口周边松散砼;洞口顶部造成45度斜角，越30~50宽;大于100预留洞口必须要按照要求进行植筋;
- (2)使用清理干净;
- (3)支模：下部底模紧贴砼面，要求平整，密实;有防水要求的部位宜采取下部支撑的方式;
- (4)冲洗后，在洞口涂刷水泥浆;
- (5)次吊洞：高度约为洞口高度的1/2~2/3;浇筑密实;有防水要求的部位，在细石砼内加入适量;
- (6)蓄水试验;
- (7)第二次吊洞;
- (8)蓄水试验：若不合格必须全部返工。

以上就是钢丝网骨架管吊洞流程，另外塑料管材的强度在其使用温度范围内一般随温度提高而降低，温度每提高10 其强度约降低10%以上。

钢丝网骨架管焊接过程中，应注意哪些问题?

(1)开始焊接钢丝网骨架管前，应检查焊机电源线接触是否良好，输出端插头是否变形，有无泥沙或电氧化层，排除可能造成焊接接触不良的各种因素；

(2)使用焊机时，450pe钢丝骨架管厂家，要注意焊机是恒流焊接还是恒压焊接，两者的焊接参数有很大的区别，经长期实践证明，我公司一般采用手动恒流焊接，不仅焊接效果好，时间相对较少；

(3)钢丝网骨架管焊机在使用发电机发出的电时，发电机的输出功率应大于焊机的输出功率，焊接人员要注意焊机显示屏上面电压的变化，电压不够时，焊机上面的参数调不上去，即使调上去了，也会掉下来，这时需要调整发电机输出电压至焊机所需要的电压；

(4)钢丝网骨架管焊接过程中，焊接人员应注意观察电熔焊机显示屏上电流、电压和时间的变化，确保符合管件焊接工艺参数，管件焊接参数随气候环境温度的变化而发生较小的变化，焊接人员要注意调节焊接参数。

钢丝网骨架复合塑料管施工焊接和冷却：

- 1、焊接前检查：电熔焊机检查正常后，用焊接输出线连接焊机和管件，确保连接牢固。
- 2、焊接参数：根据电熔管件焊接参数，设定焊接电压和时间（见附表）
- 3、焊接：在给电熔管件通电焊接时，此过程中时刻注意观察溶接情况，可用手感觉焊接处热度，以便给予溶接时间调整。
- 4、冷却：电热熔焊接结束后，关闭电源，使被焊管件冷却到规定时间（视管件规格不同，时间在20～60分钟左右）。

楚锋管业-630钢丝骨架聚乙烯管材由山东楚锋塑业有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东楚锋塑业有限公司（www.chufengsuye.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为塑料建材具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!