

昌邑钢带增强波纹管 科鼎森塑胶 钢带增强波纹管施工

产品名称	昌邑钢带增强波纹管 科鼎森塑胶 钢带增强波纹管施工
公司名称	河北科鼎森塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省保定市雄县米家务镇米南庄村
联系电话	19801732788

产品详情

钢带波纹管

钢带增强型聚乙烯螺旋波纹管连接方式

一、热熔挤出机焊接

热熔挤出焊接的施工要点：

- 1，在焊接前先检查待焊接管材两端面是否切平整（如端口不平。应进行修整）。将待焊面控制在管材波谷居中位置，两被焊管材调整到同一轴线（让管材断开部位尽可能对齐）；接口处需留1-3mm间隙，以便于焊接（但是缝隙一般不要超过5mm）。若达不到要求，钢带增强波纹管施工，则要用工具对接口进行局部修切。修切工作可以从管外或管内（口径800mm以上的管道）进行。焊接区域必须保证清洁干燥。不得有尘土和其他杂志存在；并对焊接区域内、外表面进行打磨处理，除掉氧化表层。
- 2，焊接所使用的焊条一般应由管材生产厂家配套提供，要求与生产管材所用的聚乙烯材料相同或与管材相融合好的材质焊条，要求断面为圆形，该焊条粗细*并符合所选用专用设备焊接性能的要求。此焊条还必须要求洁净、干燥无任何污渍。
- 3，必须强调要使用带热风装置的良好挤出焊机。焊接时热风装置必须使焊管材接缝端的聚乙烯能够与管材融为一体。所有焊接断面必须饱满，不能有漏焊和断口。
- 4，对于管径大于800mm的管材，一般应进行内外双面焊接。
- 5，根据环境条件设定溶料和热风温度，对溶料保持一定的焊接压力，有相应缓慢的冷却时间。

钢带增强聚乙烯螺旋波纹管采用国内先进的造管技术，一次性成型具有节能环保的双重性能，hdpe钢带增强波纹管，成型机采用了先进的梭式结构，运行轨迹为矩形，模块更换快而简捷，成型效果好。采用

大屏幕LCD人机界面系统，CNN数据总线实现生产的全程监控和管理。管材从原材料到成品一步到位，在生产中是内外壁自然结合，昌邑钢带增强波纹管，更具有紧密性和柔韧性

钢带增强型聚乙烯螺旋波纹管特性：

- 1，耐压、抗冲击性好：对任何基地.地基都具有良好的适应性。
- 2，经济型好：管直径大，比同规格的塑料管成本低。
- 3，耐化学性好：外敷防腐层，不会被任何东西污染和腐蚀。
- 4，耐老化性能好：外壁为黑色，钢带增强波纹管型号，可以抵抗紫外线防止老化。
- 5，排水流通性能优越：内壁光滑，流水阻力小，通水能力强。

昌邑钢带增强波纹管-科鼎森塑胶-钢带增强波纹管施工由河北科鼎森塑胶制品有限公司提供。河北科鼎森塑胶制品有限公司（www.kedingsensj.com）是从事“塑料管材、管件、颗粒”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杨经理。