

许昌钢带波纹管 科鼎森塑胶 钢带波纹管级别

产品名称	许昌钢带波纹管 科鼎森塑胶 钢带波纹管级别
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

钢带增强螺旋波纹管前景：

随着复合管材的发展，国内的钢塑复合管呈现出品种繁多的局面，许昌钢带波纹管，使用钢塑复合结构管代替单一的塑料管，可以称得上是一次行业革新。新的结构带来了很多好处，如更高的环刚度，更轻的重量以及大大降低了材料的成本等，由国内自主研发的钢带增强螺旋波纹管这种新型管材，是一种具有广泛应用前景的新型化学管材。科鼎森管材属于行业中的佼佼者！

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，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质存在；并对焊接区域内、外表面进行打磨处理，钢带波纹管级别，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，钢带波纹管型号，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, 市政钢带波纹管, 有相应缓慢的冷却时间。

科鼎森塑胶制品有限公司生产的HDPE钢带增强波纹管电热熔带连接;

- 1.密封性能好, 连接方便, 部位牢固。
- 2.抗拉力度强度高, 可承受大剪切力。
- 3.环境适应性强 HDPE钢带增强波纹管
- 4.施工边界, 投入劳动力少, 省时省力, 减少施工压力。

欢迎新老客户来科鼎森制品有限公司实地参观考察, 我们随时期待您的光临, 用更专业的服务接待您!

许昌钢带波纹管-科鼎森塑胶-钢带波纹管级别由河北科鼎森塑胶制品有限公司提供。“ HDPE双壁波纹管, 钢带管, CPVC电力管, MPP波纹管 ” 就选河北科鼎森塑胶制品有限公司 (www.kedingsensj.com), 公司位于: 河北省保定市雄县米家务镇米南庄村, 多年来, 科鼎森塑胶坚持为客户提供好的服务, 联系人: 杨经理。欢迎广大新老客户来电, 来函, 亲临指导, 洽谈业务。科鼎森塑胶期待成为您的长期合作伙伴!