

玻璃布环氧煤沥青防腐钢管厂家

产品名称	玻璃布环氧煤沥青防腐钢管厂家
公司名称	沧州擎凯管道有限公司
价格	.80/100
规格参数	品牌:擎凯 规格:齐全 产地:沧州
公司地址	河北沧州盐山城南开发区
联系电话	13333170321

产品详情

沧州擎凯管道有限公司坐落于管道制造业基地（河北沧州）经济开发区，公司主要产品：聚氨酯保温钢管、钢套钢蒸汽保温管、螺旋钢管、直缝钢管、无缝钢管、3PE防腐钢管、FBE环氧粉末防腐钢管、IPN8710环氧树脂防腐钢管、TPEP防腐钢管、环氧煤沥青防腐钢管、涂塑衬塑防腐复合管道。公司坚持客户服务零距离，产品质量零缺陷的生产和服务理念。公司坚持客户服务零距离，产品质量零缺陷的生产和服务理念。、培养了一大批人员，壮大了公司实力。产品质量均超过国内同类产品的水平，并得到用户的一致好评和认可。在国内享有一定的盛誉。

环氧防腐涂料是由环氧树脂、颜料、体质颜料、催干剂、助剂、有机溶剂等调制而成。具有很好的防腐性能，在很多领域都被广泛应用，适用于金属表面、电器、仪表等外壳涂覆。那么就有消费者朋友关注环氧防腐油漆涂料，下面为您介绍简单介绍一下。现如今，环氧涂料防腐是一种很常见的防腐方式，很多专业的环氧防腐涂料厂家生产的产品都很有保障，我们的选择性有很多，环氧防腐油漆涂料也是有很大的发展潜力，市场需求相对来说还是比较大的。我们在进行防腐涂料施工时，要选择优质的环氧防腐涂料，才能确保得到更好的施工效果，给我们带来的可靠性也会更强。

环氧煤沥青管道防腐工程实施必须有满足以下条件才能才可施行，设计及其他技术文件完整，施工图必需经过会审，第二，完成施工方案技术交底，时行安全技术教育和必要的技术培训。第三，设备管件配件必须全部有出厂合格证，或是相应的交接证书方可，第四，材料机具，施工设施及场地齐全。第五，要有可靠防护设施安全可靠，施工用水，电，气，必须能满足连续的施工需要。第六，在环氧煤沥青管道防腐工程实施过程中，必须进行中间检查，防腐蚀工程完工后，应立既进行验收，第七，为了保证环氧煤沥青管道防腐工程的安全或施工的方便，对不可拆的密闭设备，必须设置入孔，人孔大小及数量应根据设备容积，人孔数量不应少于2个。第八，环氧煤沥青管道防腐工程实行中，对于钢制的设备也有相应的要求，如管子，管件，钢材表面，不得有伤痕，气孔，重叠皮，严重腐蚀斑点。

环氧煤沥青的应用是非常广泛的，干燥后的性能也十分优秀，但是在储藏和使用时，却很容易因高温或潮湿而发生变质，因此在其干燥成型前都要远离热源或是明火，也不能在在潮湿的环境中暴露。地下管道中对它的应用十分普遍，比如环氧煤沥青防腐钢管，就是钢管与环氧煤沥青涂层为主要结构的管道设

施，性能相当不错，在地下环境中能有效运输相关介质，效率高，对各种腐蚀都有良好的抵抗能力，是一种较为常用的地下管道。环氧煤沥青防腐钢管的好坏问题是各个买家考虑的问题，由于厂家遍地，所以产品的好坏区分很重要。

环氧煤沥青防腐钢管的工艺流程和工艺特点：一.底漆和缠玻璃纤维前的面漆 1.防腐的环氧煤沥青油漆施工根据现场条件采用刷涂的方式。2.钢材除锈经检查合格后涂刷底漆和面漆，涂漆时尽可能留出钢材装配的焊缝位置，预留长度约为150mm，以免焊接时难以清根，影响焊接质量。3.

对于钢材表面坑尘程度较大（>2mm以上），尚应拌制腻子将其补平4.

环氧煤沥青漆混合配制好拌匀后将其熟化15~30min，并在4小时内用完。5.底漆表干后固化前涂刷第一道面漆，面漆实干后固化前涂刷第二道面漆。施工时，往往在工序流程上是连续的，因此需要特别注意油漆的涂装间隔时间，保证涂装间隔在最小和涂装间隔之间。现场施工时，要根据涂料的性能和天气条件确定涂装的间隔时间。6.

如果油漆复涂间隔太长，则需要将油漆表面用砂布或砂轮打毛后再涂刷后道漆。7.钢材喷砂合格后应立即涂刷底漆，因此，应同时注意粉尘对涂漆的影响，涂漆时尽可能远离喷砂区域或暂停喷砂施工8.环氧煤沥青漆作业应按随货所到的材料说明书和规范要求进行操作。9.

油漆作业施工用具应干净，使用过程中的清理和用完后处理应适当。

环氧煤沥青防腐钢管厂家随着市政建设的不断发展,对管道的施工技术和施工质量也提出了越来越高的要求,对于埋地钢管的外防腐方面,目前我们已淘汰了石油沥青外防腐,统一采用环氧煤沥青防腐钢管。采用环氧煤沥青防腐钢管的优点是: 1.兼具煤焦沥青耐水性好、防锈性能优良、耐细菌侵蚀的优点,又具环氧树脂漆膜坚韧、附着力好、机械强度高的特点。2.成膜涂层的耐化学介质、电绝缘性能、耐微生物侵蚀、耐海水性能等都较稳定。特别是吸水率小,不受微生物侵蚀远远超过石油沥青。3.使用寿命较长。为了正确对埋地钢管采用环氧煤沥青防腐钢管,保证防腐层质量,延长埋地钢管的使用寿命,应严格按照以下要求施工: 一、施工技术要求 1.钢管表面处理。一般钢管表面都有氧化皮、锈蚀、油污、灰尘等,若不经处理,会直接影响涂层的附着力,为了保证防腐层的使用寿命,钢质表面处理需采用喷砂除锈,使基本金属面达到SaZ(1/2)级(用肉眼观察表面有明显的毛纹),除完锈应在6h内涂刷底漆。 2.涂底漆。涂底漆可采用滚刷或漆刷,涂刷底漆要求尽量薄涂,一般为30μm—50μm,应注意漆膜均匀不得漏涂。