

重庆开口套热缩带的使用方法 聚乙烯热缩带 219管道用热缩套

产品名称	重庆开口套热缩带的使用方法 聚乙烯热缩带 219管道用热缩套
公司名称	四川名腾新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	成都市成华区建材路66号1栋1层附3号
联系电话	18113061971

产品详情

重庆开口套热缩带的使用方法 聚乙烯热缩带 219管道用热缩套 18113061971陈经理（微信同号）

1、对焊接完成的管口，清除焊缝及其附近的毛刺。焊渣、飞溅物、焊瘤以及补口处防腐层的污物、泥土等。并对管口钢管表面进行喷砂除锈处理。除锈等级应达到GB/T8923规定的Sa2.5级。如不采用底漆，即二层防腐经设计选定，也可用电动工具除锈处理至St3级，除锈后应清除表面灰尘。

2、立即对接头两侧将要包覆的防腐层清洁预热后，用钢丝刷沿周向打毛（两打毛边缘之间宽度比热缩带收缩前宽度窄1cm左右），打毛深度为0.3mm-0.5mm。

3、对补口处的钢管预热至50 -60 ，两侧已打毛需包覆的防腐层预热至70 -80 （都用红外线测温计测量）。如果钢管表面出现浮锈，应要求再次进行喷砂除锈处理。

4、按底漆操作说明将工厂提供的环氧底漆混合均匀，将调配好的底漆均匀地涂刷在钢管补口处及两侧已打毛的防腐层上。（二层防腐时则不需要涂底漆）

- (1) 防腐层上底漆涂刷尽量薄，防腐层涂刷宽度应超出热缩带实际搭接宽度3cm-5cm；
- (2) 底漆涂刷后不能再对底漆进行烘烤；
- (3) 底漆混合均匀后，必须在30分钟以内使用，混合好的底漆在使用前应远离热源；
- (4) 罐内剩余底漆应保留备用。
- (5) 底漆涂刷完毕后3分钟内必须开始安装。

5、热缩带在补口位置应左右对称，且与PE层搭接应 100mm。先加热热缩带印有“ 搭接线 ”一端的热熔胶面约300mm宽，使胶完全熔化，快速将其贴在补口处上方，用压辊从中间分别向两端压平。

6、在热缩带端部的钢管上沿轴向粘贴一根胶条，加热另一端的热熔胶面积约300mm宽，将其端头对准“搭接线”标记粘好，用压辊从中间分别向两端压平。

7、加热固定片胶层至充分软化（明显可见固定片胶层由灰白色转换为黑亮且透明）后，将固定片快速搭在热缩带重叠的合缝处，同时用压辊反复碾压固定片，注意压平固定片以及两层热缩带合缝处。边缘如有翘边，应再加热再用手套压平。

8、在热缩带的两端垫上木撑后，用烤枪外焰从热缩带中部沿圆周方向往两端均匀加热，避免对某一点长时间烧烤，当收缩至木撑处时，将木撑取出。烘烤至固定片处时，火焰应朝下，避免余火加热固定片造成带材滑移。

9、整体收缩完成后，应对热缩带整体再烘烤一遍，使其表面温度始终保持在150 -180 5分钟左右，再对热缩带进行碾压以赶走气泡，用指压法检查热缩带热熔胶熔化情况，以确定热熔胶充分熔化，粘接良好。

10、收缩安装完成后，在固定片的两端宽度方向各安半根胶条封边，将环氧罐内剩余的底漆涂刷于固定片另外两边。补口操作完成。

注意事项：

1、当存在下列情况之一且无有效防护措施时，不得进行补口作业。（雨天、雪天、风沙天；风力达到5级以上）

2、喷砂除锈后的钢管用红外线测温仪测量温度会偏低，如涂刷底漆时，出现冒烟、快速固化等现象，说明温度超高，应停止补口作业，用接触式测温仪校准后，再用红外线测温仪进行测量。

3、若环境温度低于-5 ，请在施工前对热缩带进行保温处理。

4、热缩带整体收缩完成后的再加热，应确保温度始终保持在150 -180 不少于3分钟。特别是热缩带两端加热不够容易翘边。当天气转凉后，应根据环境温度，管径大小等，将保持时间延长至5-8分钟。

5、安装收缩前，不能将热缩带从小包装中取出以免被砂石划伤或沾灰。