

湖南热缩带 3PE热收缩带 聚乙烯开口套 缠绕带 热缩套

产品名称	湖南热缩带 3PE热收缩带 聚乙烯开口套 缠绕带 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

湖南热缩带 3PE热收缩带 聚乙烯开口套 缠绕带 热缩套

湖南热收缩带的施工环境温度一般应为20-60℃，若环境温度低于0℃，应采取保温措施；连接是必须按照热收缩带的工艺要求进行操作，热收缩带厂家介绍操作步骤（从一端向另一端逐步加热）如下：

- 1、检查两带连接管的对接断面是否平整，要求两端面合拢后的局部间隙小于6mm，如达不到要求需要进行现场修整，直到达到要求为止。
- 2、架空两带接管端部，使其离地或沟壁一段距离，将热缩管穿套在两待接管的一端上，拉到距连接端面大于500mm的为止。
- 3、打磨将两待接管距对接面120mm长的圆柱表面层打磨粗糙、波峰和波谷槽都要用钢丝刷磨粗糙，较少要打磨半个波节长，钢丝刷的外形应于波纹管外形一致。
- 4、用清洁的布，将打磨后的管端部分擦干净，将两对接管端面对其固定，不能有错位。
- 5、热收缩带用于被接管相熔的PE焊条，用小喷咀的小束红色火焰或小热风束加热接缝处和焊条，在周

围上均匀焊接四处以上，以将两管连接固定。

6、用红色火焰预热两管端的圆周面，是表面温度达到40 -50 ，可使用表面温度计进行监控。在连接处缠绕并同时烘烤加强纤维热缩带，要求至少绕过圆周一周以上并搭接牢固，预热待接管两端到打磨线以内，使表面温度达到40 -50 。

7、小心移动热收缩带到一端打磨面内，移动的位置大约是：从起始加热处距对接面的距离大约为热缩管长度的1/3左右，并去掉热缩管内防护纸层。用防粘材料做的楔形隔支撑热缩套的另一端，使热缩套与波纹管同心，以保证热缩管与波纹管之间周向间隙均匀，利于提高热缩管的收缩均匀性和表面平整性。