

# 卡箍 塑钢缠绕管连接件不锈钢卡箍 HDPE塑钢缠绕管卡箍

产品名称	卡箍 塑钢缠绕管连接件不锈钢卡箍 HDPE塑钢缠绕管卡箍
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

### 塑钢缠绕管连接件不锈钢卡箍

HDPE塑钢缠绕管卡箍，橡胶套分两层，内层薄橡胶套，外层发泡板，在发泡板外侧用不锈钢套紧固，管端在出厂前预制了塑料密封块。

具体操作应符合下列要求：

- 1、连接前先检查管材表面、肋片顶面是否平整破损、有无凸凹或钢带裸露。检查塑料密封块是否焊接牢固，与管体和肋片之间有无缝隙，如有问题应及时修补。
- 2、清除管内杂物，清洁管端连接部位。
- 3、将管道放置在地基上，对齐管道，管道连接处的地基上要挖有适合连接操作的操作坑。
- 4、将橡胶套套入管材端部，套入长度为橡胶套的一半，然后将另一半翻折回来套在同一管端。
- 5、将两根管材管端对正（轴线平直），并留出不小于10mm的伸缩间隙，然后将橡胶套翻回套在另一侧管端。
- 6、将发泡板缠绕在橡胶套外面，发泡板应自然均匀贴合在橡胶套外，对口自然对靠且处于管顶中部，用胶带粘和固定。
- 7、将不锈钢活套圈套在发泡板外。对不锈钢活套（供应状态为平板）的弯曲成型过程中，保持连续圆顺

的变形，不得出现死弯或折皱。不锈钢套弯曲围套到位后，穿上并逐渐拧紧螺栓，在拧紧时应边紧边用橡皮锤敲击不锈钢套外表面，保证钢套与橡胶套均匀贴合，敲击力适度，不得使板面上出现塑性凹陷。