

沧州衬胶直管衬胶管件工期快

产品名称	沧州衬胶直管衬胶管件工期快
公司名称	沧州裕瑞管件有限公司
价格	200.00/米
规格参数	品牌:裕瑞 型号:齐全 产地:孟村回族自治县
公司地址	孟村回族自治县牛进庄帮张腾千路路西
联系电话	0317-6822366 18731789366

产品详情

沧州衬胶直管的硫化分为冷硫化和热硫化，在硫化之前我们做好前期准备工作，特别是针对电厂检修时间比较紧，所以我们有知道了解前期准备工作的大致流程，以便做好硫化工作，避免硫化时手忙脚乱。管道如果是新的就只需要部分焊接和喷砂，旧管道就需要注意，首先要把管道内部的橡胶全部除去，然后再焊接喷砂。后，如果管道是三通或者四通管道的话处理起来会比较麻烦，处理时间会比较长。

管道衬胶工艺流程：一、碳钢衬胶管道衬胶前设备要进行喷砂、喷砂要达到Sa2.5级标准，焊接处的毛刺处理要达到圆滑过渡、钢体表面要平整。二、彻底去除碳钢钢管内的灰尘、并刷次胶浆。

三、配好第二次胶浆浓度在刷第二、三遍胶浆。四、碳钢衬胶管道的衬里层胶板的裁剪、按照设备、管道的大小进行裁剪下料并设计好搭边位置、在胶板上刷胶浆、要求均匀一致。五、上下封头及附件衬胶要达到三无、表面美观、多孔板及附件衬胶要达到三无、表面美观、筒身及附件衬胶要达到三无、法兰面平整、表面光滑。六、碳钢衬胶管道直管、三通、弯头要达到三无外表平整光滑。

七、碳钢衬胶管道衬胶完毕后进行电火花检测、要达到无漏电现象。

八、按硫化工艺图硫化、严格控制压力表、温度使其达到硫化标准。

九、碳钢衬胶管道硫化合格后进行电火花再次检测、做到无漏电、设备衬胶表面平整美观。

购买衬胶管道，衬胶管件请认准沧州裕瑞管件有限公司 18731789366