

# 防水套管预埋长度 南宁防水套管预埋 昌运机电设备

产品名称	防水套管预埋长度 南宁防水套管预埋 昌运机电设备
公司名称	河南昌运机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省巩义市工业示范区
联系电话	13213117658

## 产品详情

柔性防水套管焊缝质量要求有那些

柔性防水套管焊缝质量要求有那些

柔性防水套管的类型分为上中下的套管它们的区别也很大。非标中标国标之间我们可以看他们的焊缝就能决定他们的。国标套管的焊缝非常的均匀，匀实，看上去给人一种舒服的感觉，那么非标和中标呢，防水套管预埋价位，因为他们管子的厚度问题，中标的焊缝在国标和非标之间，防水套管预埋施工方案，从焊缝上面也可以看得出来。

- 1.柔性套管焊接焊缝外形尺寸应符合图纸和工艺文件的规定，焊缝高度不得低于母材表面，焊缝与母材应圆滑过渡。
- 2.柔性防水套管焊缝及热影响区表面应无裂纹、未熔合、未焊透、夹渣、弧坑和气孔等缺陷。
- 3.外观检验合格的焊缝，对焊缝进行超声检测，合格级别为II级。
- 4.柔性套管管线焊道焊缝表面不允许有表面缺陷，咬边深度小于0.5毫米，长度小于等于焊缝全长的10%，且小于100毫米。

5. 管线横平竖直，立管垂直度最大不超过15mm，对口错边量小于1mm，标高误差小于20mm；法兰平行度小于0.3mm。

6. 防腐管下沟前，应用电火花检漏仪对管线全部检测，检漏电压为2.5KV，并填写检查记录。

7. 柔性套管管道回填前应进行压力试验，并填写《隐蔽工程记录》由建设单位确认后，才能回填土。

8. 焊口处应光洁平整，确保无焊渣气孔等不合格处；

9. 外观检验合格后进行油渗检验，不合格的焊缝铲除重焊，重焊次数不得超过三次。

10. 焊缝在外观及油渗检验合格后进行焊缝无损探伤检验，取样数量符合设计及相关规范要求。

柔性防水套管的压盖及翼环厚度是多少

出厂检测是确保柔性防水套管质量的必要措施

柔性防水套管的压盖及翼环厚度是多少柔性防水套管是由钢管及两片止水翼环和一片法兰一个压盖还有挡圈和胶圈组成。那么这些翼环和法兰及压盖的厚度分别是多少呢，按照国家设计研究院的制作图集规定，根据型号的大小其厚度也不一样。DN50-DN65的翼环厚度为12mm压盖厚度为14mm；DN80-250的翼环厚度为12mm压盖厚度为18mm；DN300-DN500的翼环厚度为16mm压盖厚度为22mm；DN600-DN700法兰厚度为20mm压盖为26mm，防水套管预埋长度，DN800-DM1000压盖30mm。

防水套管一般适用于管道穿过墙壁之处受有振动或有严密防水要求的构筑物，在实际应用中，防水套管广泛应用于各种管道连接中减震防水。

我们都见过管道振动，任何外力作用于管道上，都会给管道带来或多或少的振动。当管道需要穿过墙体时，如果没有安装防水套管，管道的振动势必会影响墙体，造成墙体的脱落和松散，引发墙体裂缝等。防水套管的设计，正是由此应运而生。管道经过防水套管穿过墙体，避免了管子对墙体的破坏，对管道自身也是一种保护，防水套管也就是管道的一层防护罩。我们巧妙的利用管道和套管之间的间隙，用防水套管来削弱振动，尤其是柔性防

水套管，它的橡胶密封圈，具有很好的减震效果。套管外部的亚盘能对橡胶密封圈的挤压产生很强的膨胀作用，南宁防水套管预埋，能更好的防止管道在墙壁内部或者管道渗漏时造成墙壁浸泡，保护墙体，保护管道。

防水套管预埋长度-南宁防水套管预埋-昌运机电设备(查看)由河南昌运机电设备有限公司提供。河南昌运机电设备有限公司(www.changyungd.com)有实力，信誉好，在的机械及工业制品项目合作等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进昌运机电设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！