

辐射交联聚乙烯热收缩带（开口套）安装使用说明书

一、补口部位预处理

a、除锈

在进行表面磨料喷砂除锈前，应使用无污染的热源将补口部位的钢管预热至露点以上至少 5℃ 的温度，用喷砂机除去补口部位钢管的锈蚀和焊渣等，除锈等级应达到 GB/ T8923.1 规定的 Sa2½ 级，锚纹深度应达到 40 μm-90 μm。

b、除尘

除锈后应清除表面灰尘，表面灰尘度等级应不低于 GB/ T18570.3 规定的 3 级。

c、除湿

用火焰加热器均匀加热补口处钢管表面，对钢管进行预热，以除去钢管表面的湿气，同时对防腐钢管两端的聚乙烯层进行预热，除湿温度控制在 50~70℃。

d、涂漆

将无溶剂环氧底漆的 A、B 组份按比例混合，搅拌均匀后将混合好的无溶剂环氧底漆均匀的涂敷于补口处钢管表面，**本产品除补口钢管表面外其他部位一般不需要涂刷无溶剂环氧底漆。**

二、热收缩带（开口套）安装

a、包覆

无溶剂环氧底漆均匀的涂敷于补口处钢管表面后（如果聚乙烯防腐层表面温度下降，则需对聚乙烯层表面重新预热），即可安装热收缩带（开口套），若确需等无溶剂环氧底漆固化后才能进行热收缩带（开口套）安装，那么安装前必须要对已固化的无溶剂环氧底漆和钢管两端的聚乙烯防腐层表面进行预热，对无溶剂环氧底漆和聚乙烯防腐层的预热温度一般不低于 60℃，冬季应不低于 80℃，但不能高于 120℃；安装时要求热收缩带（开口套）与两端的聚乙烯防腐层搭接长度相等。将热收缩带（开口套）一端胶层加热后粘接在补口处，并沿钢管表面包卷，加热热收缩带（开口套）另一端的胶层，按搭接线固定于补口处。注意：测量钢管表面温度时要至少测量补口部位表面周向均匀分布 4 个点的温度。

b、固定片加热、固定

将固定片的胶层加热，特别是四周要做到胶层熔融，然后迅速的用力粘贴在搭接处，出现不平整的地方用压辊碾平。

c、加热收缩

从热收缩带（开口套）中间部位沿周向用火焰加热器加热，先使其中间收缩，然后从中间向一端加热收缩，安装过程中宜控制火焰强度，缓慢加热，加热要均匀上下、前后移动，不应使热收缩带（开口套）上任意一点长时间过度加热，在收缩过程中如果出现气泡或皱折，应用压辊碾平，以排除内部的空气，用同样的方法对热收缩带（开口套）的另一端进行加热收缩；对小管径管线的热收缩带（开口套）施工也可采用从一端加热收缩至另一端的方法；加热收缩时间不宜太短，以保证内层热熔胶均匀熔融。

d、检查

热收缩带（开口套）收缩完毕后，应仔细检查热收缩带（开口套）和固定片，若有不平整和翘边处应及时加热并用压辊压平，或将剩余无溶剂环氧底漆涂敷于固定片四周，以防固定片翘边。