

热收缩缠绕带安装使用说明

1. 管道预处理

喷砂除锈除去钢质管道、管件表面的铁锈、焊接溅点等,除锈等级应达到 GB/T8923.1 规定的 Sa2½级,锚纹深度应达到 40um~90um,除锈后应清除表面灰尘,灰尘度等级应不低于 GB/T18570.3 规定的 3 级。并将管道两侧 150mm 距离内的聚乙烯护层表面上的泥土、灰尘、油污等去掉,同时要
被热收缩缠绕带包覆的聚乙烯层应打磨至表面粗糙。

如果钢管的防腐层端口边缘处成直角时,用小刀或其他工具削成 30° 的斜坡。

2. 管道预热和涂无溶剂环氧底漆

用火焰加热器预热裸露的钢管及两侧聚乙烯层温度到 60℃ 左右。

将预先按配比称量好的无溶剂环氧底漆 A、B 组分混合并搅拌均匀,用刷子等在钢管表面快速均匀涂刷。

3. 热收缩缠绕带安装

用火焰加热器再次预热已涂无溶剂环氧底漆的钢管表面及两侧聚乙烯层,预热温度控制在 50~70℃,并用火焰将热收缩缠绕带一端内层胶面加热融化后,粘接在钢管(管件)上,沿钢管(管件)周向缠绕热收缩缠绕带,沿轴向向前缠绕热收缩缠绕带,

边缠绕边用火焰自热收缩缠绕带外表面(基材)沿周向(缠绕方向)加热收缩,热收缩缠绕带一边(搭接边)应有热熔胶均匀溢出;注意加热要均匀,逐步沿周向向前移动,防止出现气泡,如出现气泡或皱褶,可用压辊碾平,赶出气泡,缠绕收缩完毕,用固定片将热收缩缠绕带终端固定在钢管(管件)上,热收缩缠绕带安装完成。