

热缩套施工说明

1、施工用具

喷灯或配有专用喷嘴的丙、丁烷喷枪、铲刀、剪刀、钢丝刷、打磨器、砂布、棉纱。

2、装入热缩套

a、在焊接前先将与钢管尺寸相适应的热缩套套入钢管的一侧，推到对焊接作业没有妨碍处为止（通常 2 米左右）。

b、注意先不取下用于包装的塑料薄膜和衬纸，以防污物进入热缩套内。

3、焊口处的处理

a、使用打磨器等工具将焊口处的凸起部分和焊接飞溅等打磨光滑，焊口处应达到无水无油污、无粘附性杂质等残留物。

b、将焊口两端的外防腐层修剪成斜坡，并用砂布或钢丝刷将外防腐层修剪成斜坡，并用砂布或钢丝刷将外防腐层与热缩套搭接的部位砂毛。

4、管体预热

使用喷灯或丙丁烷喷枪，有条件的也可使用中频电阻加热器，将待防腐段预热至 70-80℃ 温度控制最好是 DM6902 数字温度计测量。

5、热缩套管加热

a、除去热缩套上的塑料保护膜和衬纸。将其移至焊接口位置，两端与钢管外护层搭接不小于 80cm，并用木楔支撑热缩套，使其与管道位于同心位置。

b、加热收缩过程，从中央开始，沿热缩套中部圆周均匀加热，使其收缩平展，排除空气，结合严密，一端收缩完毕，再向另一端加热。

c、热缩套收缩大体完成后，用微火焰再全面、均匀加热，收缩完毕，端部有热熔胶溢出。

6、弯管段使用

a、在弯头标准预制外防腐层的请款下，再弯头两边焊口处使用热缩套，方法同于直管段。

b、在弯管段末预制外防腐层时采用多个热缩管的搭接方法，重叠部分不少于 80mm，加热方法同于直管段。

7、穿跨越管段通常用若干个较长的热缩搭接，加热方法同于直管段。

8、在用热缩套保护法兰时，法兰两端的螺丝最好用填充物填平，以免在施工时将热缩套扎破。施工加热方法同于直管段。

注意事项：

1、应用热缩套补口工艺，在预制钢管外防腐层时，应严格控制预留头长度。标准规格热缩套，预留头长度不得超过 150mm，预留头长度过大，则应增加热缩套长度。

2、热缩套与外护层搭接不小于 80mm。

3、施工中，操作工应由熟练工人担任，严格按施工方法操作。

4、管体预热温度一定要达到规定要求的 70-80℃。预热温度不够，则会造成热熔胶与钢管粘结不牢，降低剥离强度。

5、热缩套加热要均匀，局部过热会使热缩套爆裂。

6、建议热缩套施工气温在 0℃以上，气温过低，管体预热困难。