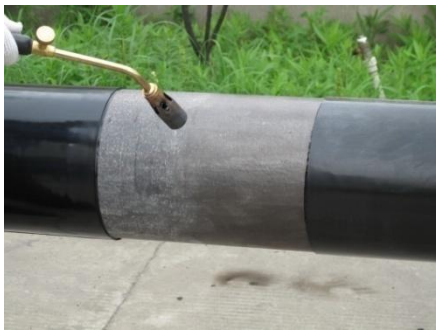


1. 产品组成
1) HSS60/80 热收缩带 2) 固定片
3)环氧漆 4)底漆刷 5)搅拌棒



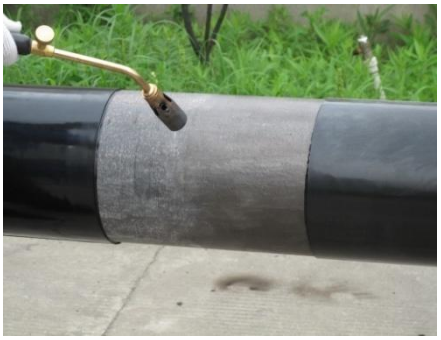
2. 安装工具
1) 丙烷/LNG 气瓶 2) 喷枪 3)手套
4) 红外测温计 5)小铲刀 6) 角磨机 7）胶辊



3. 预热除锈
将钢管焊口预热到 50°C。



4. 用喷砂或用电动工具进行除锈达到 SA2.5 或 ST3.0，用抹布除去表面灰尘。



5. 表面预热
用液化气或丙烷喷枪加热焊口补口部位（含两端搭接部位）至 50～70°C （HSS60），HSS80 需预热到 70～90°C。



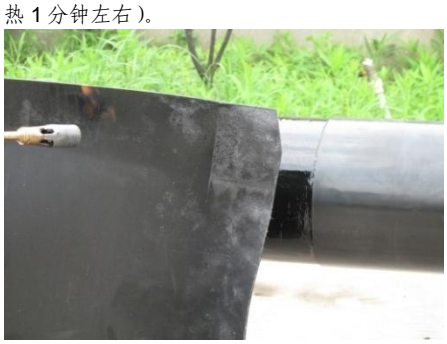
6. 涂装底漆
取一套配置好的底漆，打开 A 组分的盖（如果天气温度小于 25°C，可适当用火焰加热已打开 A 组分罐体，B 组分可放在已预热好的钢管上预热 1 分钟左右）。



7. 撕开 B 组分包装袋，将 B 组分完全挤入 A 罐里，用附带的搅拌棒快速搅拌均匀。将配置好的底漆倾倒在钢管焊口上，用底漆刷快速涂装整个补口区域（含要搭接两端防腐层）。



8. 安装热收缩带第一步
取用一个已预切好的热收缩带，除去防粘纸，穿过钢管，胶面朝上。



9. 调节火焰喷枪火焰为蓝色，火焰头为黄色，用喷枪充分加热热收缩带倒角一端的胶面，快速贴在钢管焊口中部的 10 点钟或 14 点钟的位置上，与两端防腐层搭接不小于 50mm。



10. 然后加热另一端的胶面，绕包钢管，端部搭接在搭接线上（最小搭接长度不小于 80mm，用手平整并压实端部。



11. 安装热收缩带第二步
用火焰喷枪加热固定片中部（两端各余三分之一处）让胶面充分融化，用手平坦的将固定片贴在热收缩带搭接缝中部。



12. 安装热收缩带第三步
用喷枪沿钢管周向加热热缩带中部（钢管焊缝部位）（火焰大小同上，火焰距离钢管表面 20-30cm 最佳），匀速移动火焰，均匀加热热缩带，中部已收缩的热缩带向腰带一样包覆在钢管上。



13. 加热火焰可盖过固定片，当固定片胶面充分熔化时可用手指（戴防护手套）或压辊压紧固定片及搭接部位，挤出可能存在的气泡。



14. 安装热收缩带第四步

用喷枪从中部向一端收缩，在收缩时沿钢管周向匀速移动火焰确保热收缩带胶层充分熔化。



15. 当固定片也充分受热时，用手或压辊压实固定片，紧贴在热收缩带上。



16.安装热收缩带第五步

当一端收缩完成后，用同样的方法收缩另一端。



17. 安装热收缩带第六步

在收缩过程中经常用手指按压已收缩的热收缩带，检查胶层是否充分熔化。如果压痕很快自动消失，表明胶已充分受热融化；否则应继续加热直到按压痕能快速消失。



18. 安装热收缩带第七步

如果在安装时不小心包裹有气泡，应在热缩带还很热的时候用压辊或手指向外挤压气泡，直至气泡排出。



19. 安装热收缩带第八步

用附带的胶条贴在固定片的两端，用火焰加热胶条至充分熔化。



20. 用烤热的灰刀抹平胶面。



20. 安装热收缩带第九步

安装好的热收缩带两端应出胶均匀，表面平整无皱褶，焊缝析出明显。安装完毕。

备注：

对于管径小于等于 DN350 的钢管，建议 1 个人安装；对于大于 DN350 的钢管，建议两个人安装。

联系方式： 江苏宝力泰新材料科技有限公司 www.cheray.com.cn
地 址： 苏州市 相城区 北桥希望工业园 名扬路 电话：0512 65990518 传真：0512 6599 0001 邮编：215144 电邮：liuch@cheray.com.cn
销售部： 苏州市 三香路999号 非矿大厦1008室 电话：0512 62759096, 68706070 传真：0512 6275 6796 邮编：215004 电邮：sales@cheray.com.cn