

钢丝网骨架塑料复合管、电熔管件

安装流程及注意事项

我公司为了更好服务客户做好管道系统工程，杜绝给管道系统留下任何隐患和没有必要的损失制订本安装流程，严谨的安装和严谨的焊接决定管道系统质量和使用寿命，在安装前望操作人员仔细阅读并严格执行。

安装准备：

一、管沟：按设计图要求做好管沟、夯实并找平，防止管沟地基局部沉降。

二、安装工具准备：

1、直角磨光机、盘型磨光片用于去除管材表面氧化层和灰尘，目的让管材和管件熔接更好。

角磨机



磨光片



2、切割机、（用于切割管材）

切割机



切割片



3，记号笔（用于画管件承插深度线）



大锤（用于管材管件安装）



电缆（用于焊接管件）4-6 平方



安装与焊接：

- ① 安装：消除管材外表灰尘和打磨氧化层、管件焊接区域的氧化层和灰尘，用上图所示工具均匀去除表面深度为 0.1——0.2mm。量好管件承插深度并在管端画上线（打磨好的管材、管件端面严禁被再次污染）。
- ② 将电熔管件推入管口适当深度，用锤子垫上木方轻击电熔管件周围，将电熔管件打入标记为止，

严禁敲击电源接线柱，配件两侧管道保持在同一轴线，确保管件不受力，管件下方如有落空，需填实。

- ③ 切割管材时，采用切割机切割，尽可能保证切割面平整且应管道轴线垂直。
- ④ 安装管道时，管件部位避免与水接触，造成焊接受热不均匀。
- ⑤ 热熔管件时，根据管件规格不同，参照焊接参数进行设置，确保焊接质量。工地电压不稳、温差较大或焊接不稳定时需及时联系我方技术人员，严禁在不通知我方技术人员情况下私自调整焊接参数或更改安装流程。
- ⑥ 将焊机输出插头插入管件插孔内锁紧并确定接触良好，在设定程序和参数无误后启动焊机进行焊接。如接触不好会造成管件局部受热，温度过高会损坏管材、管件。
- ⑦ 在焊接过程中，注意观察电熔管件观察孔的变化有无异常情况及参数值是否在规定范围内，管道变形及表面温度是否正常，如发现观察孔冒料应立即停机，分析原因并及时纠正。
- ⑧ 管材管件焊接实验表面温度为 20 度，当管件表面温度与标准温度每相差 20 度，则第一段焊接时间增减 20%
- ⑨ 在焊接及冷却过程中，不可移动、转动接头及管道，不可在连接部位和管道上施加任何人为外力，焊接在布管和装配完成后进行，冷却及固化一般需要 3-4 小时，焊接部位手感无温度即可。
- ⑩ 我方技术人员现场指导安装、焊接，管道安装 100—200 米需试压验收。如客户方不验收，我方视我技术人员安装指导程序和提供的焊接参数为合格。
- ⑪ 管道系统在回填土前必须试压或回填土时将管件裸露在外，试压验收完成再填埋，已确保每个管件焊接合格。

注意事项:

- 1、严禁管材和管件承插不到位。
- 2、严禁管件与管材连接部位接触水。

3、严禁操作人员焊接时好奇拔除观查口冒出的塑料。

4、严禁安装好的管材管件隔天焊接。

5、严禁雨、雪天气安装、焊接。

6、接头冷却期间，严禁对其施加任何外力。

7、安装焊接时将管材两端堵上，避免管道内通风。

特别注意事项：工程时间紧迫赶工期时切不可放弃上述程序和注意事项，已免一味赶工期放弃安装质量，造成没必要的损失和安全隐患。

江西瑞钛管道有限公司技术售后部