



管道阴极保护电缆铝热焊

东营科特阴极保护防腐公司介绍

东营科特阴极保护防腐公司专业从事钢质管道和储油罐等钢质构筑物阴极保护技术和工程的专业公司，提供阴极保护全系列设备材料、阴极保护方案设计及阴极保护工程施工等服务——阴极保护产品设计施工一站式服务。

我们的产品

我们可以提供全系列阴极保护产品，包括牺牲阳极阴极保护系列产品、外加电流阴极保护系列产品、铝热焊系列产品及其他腐蚀防护相关产品。具体有混合贵金属氧化物阳极带网状阳极阴极保护，工厂预制式贵金属氧化物深井阳极体，镁合金铝合金锌合金牺牲阳极，铝热焊剂铝热焊模具，数控高频开关恒电位电流防腐仪，高硅铸铁阳极，钛导电片，双陶型长效寿命便携式硫酸铜参比电极，埋地长效高纯锌参比电极，腐蚀与防护，阴极保护测试桩，城市管网专用 PVC 测试桩，锌接地电池，锌带镁带，电厂凝汽器铜管及水室内壁外加电流阴极保护，循环水管和接地装置，油井套管阴极保护，绝缘支撑架，热收缩带热熔胶补伤片，管道整体型绝缘接头，管道清管器，防爆接线箱，交直流排流器，极性排流器，接地排流器。

工程技术和服务

- 1、阴极保护技术咨询和培训
- 2、外加电流和牺牲阳极阴极保护系统现场测试、设计、施工和技术服务

业务范围

- 1、管道和埋地钢质构筑物：
自来水、原油、燃气、成品油管道；油水分离器；储油储水罐；油井套管；石化厂区埋地管网和炼化装置
- 2、港口和海边钢质构筑物：
码头设施、桥墩和钢桩、海上平台和管网系统
- 3、发电厂：
冷却水系统、接地装置、进出水管、凝汽器、循环水泵水管等埋地或水中构筑物

我们旨在为客户提供真正**质优价廉的产品**、先进的技术、优化的防腐解决方案、**诚信快速的服务**，可为客户提供各种钢质构筑物腐蚀防护的有效解决方案。竭诚欢迎有识之士光临指导，共谋前程！

联系方式

手机：13561019252；13589980100 传真：05468518075 E-mail：corrpro@126.com

欢迎下载本公司产品 PDF 资料，版权归科特防腐科技有限公司所有，请勿转载！



管道阴极保护电缆铝热焊

长厚阻低搭扣电铝铝铝铝



东营科特防腐工程有限公司

网址: <http://www.corrpro.cn> ; Email: cptech@126.com
订购热线: 13561019252; 传真: 0546-8518075

管道阴极保护电缆铝热焊

长厚阻轻送动由铝铝铝精

✓ 1、产品介绍

铝热焊是利用金属氧化物和金属铝之间的放热反应所产生的过热熔融金属来加热金属而实现结合的方法。

本焊接工艺在商业上的应用最初可以追溯到十九世纪后期的德国,当时有人用铝还原氧化铁用来制作铸件及修补断裂的铸件。后来这种工艺逐步得到推广,应用于铁轨间铜母线的连接、电力接地系统以及阴极保护领域。

该焊接工艺操作简单,不需要外部电源和热源,而且焊接成本低,质量稳定可靠,非常适用于野外电缆及其他金属构件的焊接操作,本说明书涉及的产品适用于阴极保护系统安装过程中铜芯电缆与钢结构焊接或铜芯电缆之间的连接。

✓ 2、铝热焊接操作步骤和说明



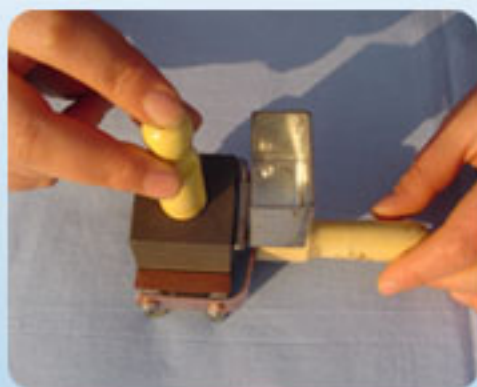
第一步:除锈后丙酮清洗,大约需要50mm×50mm的区域,要求表面平整清洁光亮、干燥、无油脂。**(很重要!)**剥掉电缆的绝缘护层,露出长约50mm的一段铜芯。



第二步:取出铜片放到模具内,紧贴底部堵住其内孔。

管道阴极保护电缆铝热焊

长厚阻轻送动由磁铝焊精



第三步:将焊剂倒入模具,用提供的专用木棒(或焊剂瓶)将焊剂压实。



第四步:将引燃条(导火线)折弯,一端放在焊剂上,一端露出模具外以便点火。



第五步:用小勺铲一勺引火剂盖在引燃条上。



第六步:将模具放在除锈区域中央,模具和被焊接钢结构表面应结合紧密无空隙(很重要!)。将电缆铜芯插入模具底部孔槽,调整电缆位置,确保到位。

管道阴极保护电缆铝热焊

长厚阻轻送动由磁铝焊精



第七步:将模具盖盖好,一切准备就绪后用火机点燃引燃条,引燃条引燃引火剂同时引燃焊剂,反应在几秒钟内完成。



反应开始剧烈燃烧



反应在几秒钟内完成。



第八步:约20秒(很重要!)后,慢慢提起模具,观察焊点情况并清除覆盖在焊点上的溶渣,用锤子敲击焊点以检查焊接可靠性。用螺丝刀等工具清除模具内的残渣,以备下次使用。

注:用点火炮点燃焊剂时直接将点火炮插入模具里即可。

东营科特防腐工程有限公司

网址:<http://www.corrpro.cn> ; Email:cpotech@126.com

订购热线:13561019252; 传真:0546-8518075

管道阴极保护电缆铝热焊

长厚阻轻送动由磁铝热精

✓ 3、注意事项

- 1、模具上保护磁性的铁片在操作时取下或者吸在侧面,使用完毕后应放回磁极。
- 2、铝热焊剂、模具等产品切忌受潮,受潮后的焊剂和点火用品应安全废弃,切勿烘烤使用,否则容易导致危险事故!
- 3、操作环境切记要通风良好,周边5米范围内没有易燃易爆物品。
- 4、焊剂储存环境务必干燥、通风、室温不高于50度,远离明火和高温热源。

✓ 4、特别申明

本产品属于危险品,使用不慎可能燃烧或爆炸。我公司已经在说明书中详细说明使用方法和注意事项,对一切不按规定进行的储存、运输、使用本产品而导致的事故和伤害,我公司概不负责。

✓ 5、产品图片



铝热焊模具和压实棒



铝热焊剂和包装盒(袋装)



铝热焊剂和包装盒(瓶装)



点火枪和点火粉

东营科特防腐工程有限公司

网址: <http://www.corrpro.cn> ; Email: cptech@126.com

订购热线: 13561019252; 传真: 0546-8518075

管道阴极保护电缆铝热焊

长厚阻轻送劲由铝铝焊精

✓ 6、点火炮使用说明书

一、产品介绍：

本产品用来点燃铝热焊剂使用，本点火炮形似小鞭炮，但请放心使用不会爆炸，只是尾部会喷火，用来引燃焊剂。

二、使用方法：

- 1、使用时，取一捆点火炮，用小刀逐个将其底部粘结纸割开以便分开点火炮，然后解开包装绳，放在一个容器中待用。注意**切勿先解包装绳，用手直接撕扯小炮**（这样会导致其底部封口纸损坏而使引火粉外漏，导致无法使用或影响效果）
- 2、使用时将点火炮斜插在焊剂上，不用插入太深，导火线露出模具盖，然后用明火（打火机或火柴）点着即可。

三、注意事项：

- 1、若点火炮未点着，请确定其已经熄灭再打开模具盖。
- 2、未燃烧的点火炮请安全丢弃，切勿丢入易燃物内。
- 3、本产品保存务必防火，否则引燃导致事故不堪设想。
- 4、本产品保存务必防潮，否则将无法使用。

备注：若焊接操作区不让带进明火，本产品可以用本公司生产的点火枪和点火粉代替。（点火粉配套焊剂提供，一份点火粉配套一瓶焊剂使用，点火枪可以反复使用，正常可以点燃100次以上），产品图片见“产品展示页”