

## 弯头的保温施工

### 施工方法一

- 1) 根据弯头外径及管径裁切长度合适的气凝胶绝热毡。
- 2) 将裁好的气凝胶绝热毡根据图 1 沿宽度方向裁切成若干等分,裁切长度为距中心线 2~3cm 至边长位置。

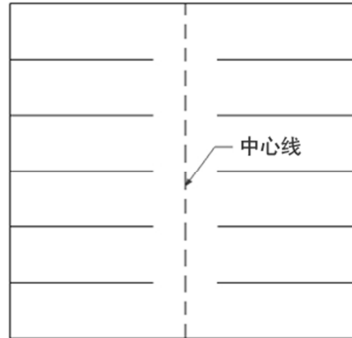


图 1

- 3) 将加工好的气凝胶绝热毡的中心线紧贴弯头的外径,从弯头切线处开始施工,先将第一节用镀锌铁丝或捆扎钢带固定,然后再逐节固定下去,根据现场情况做一定修剪。再用玻璃丝带找平绝热毡的拼缝。绝热毡层数不多于 3 层时,内外层可不压缝,一次性敷设。
- 4) 绝热毡层数大于 3 层时,内外层的环向接缝应压缝、纵向接缝应错缝敷设,分层捆扎固定。

### 施工方法二

- 1) 对于 45°和 90°弯头的绝热施工,可通过钣金展开放样的方法将气凝胶绝热毡加工成弧形的多节弯形(虾米腰)敷设。
- 2) 通过直接包裹测量的方式确定各层气凝胶绝热毡的长度。然后将加工好的虾米腰的中心线紧贴弯头的外径,从弯头切线处开始施工,先将第一节虾米腰用镀锌铁丝或玻璃丝布固定,然后再逐节固定下去。



图 2



图 3

- 3) 双层或多层绝热层施工时,内外层应压缝敷设,逐层捆扎固定。最后敷设金属保护层。
- 4) 钣金展开的敷设节数建议按下列表格选取。

	DN15~DN25	DN25~DN50	DN50~DN90	DN90~DN250	DN250~DN600
90°弯头敷设节数	4 节	5 节	7 节	9 节	11 节
45°弯头敷设节数	3 节	3 节	4 节	5 节	6 节