

关于GRC的施工

日本郡是株式会社 上海代表处
工程塑料事业部

WEB SITE



施工方法

微信



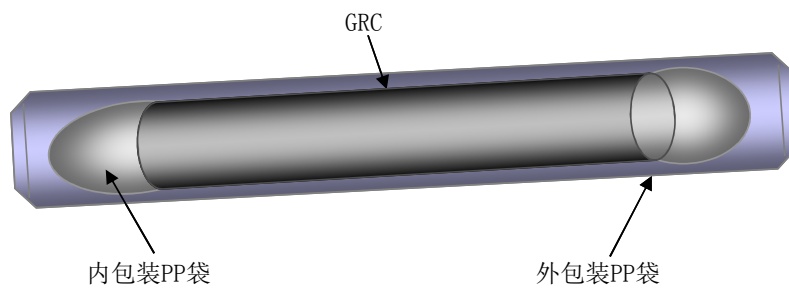
订阅号

1. 辊轴的清扫

○请将在使用的辊轴的表面，两端的异物、脏物等尽量清扫干净，如果辊轴的表面凹凸不平，
在安装氟树脂管之后，有可能会在表面留下痕迹

2. GRC的处理

○打开运输用的纸管，氟树脂管的包装如下图



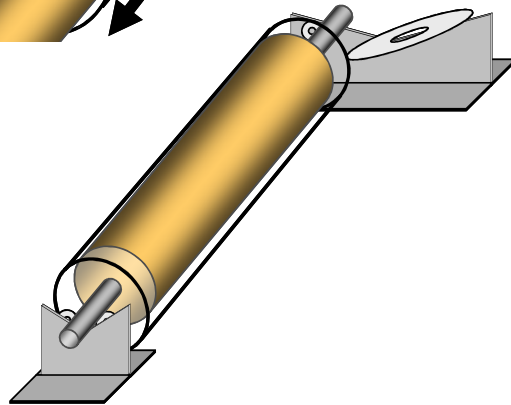
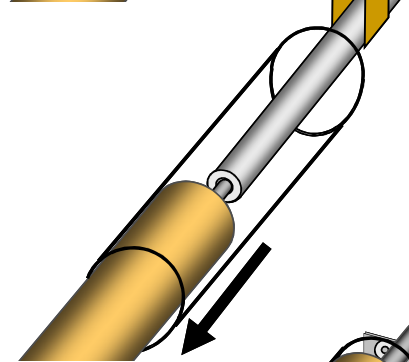
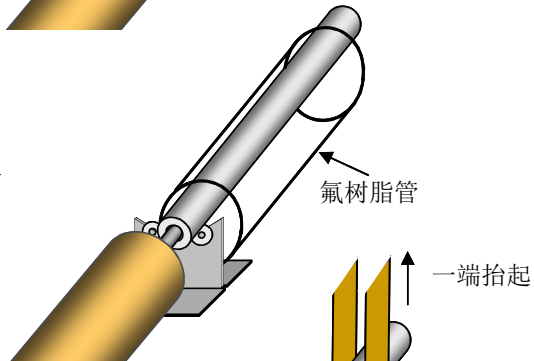
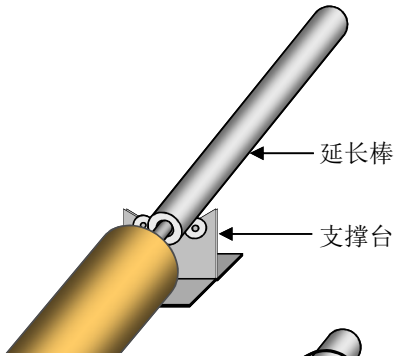
○氟树脂管的搬动并安装到辊轴上，请拎着外包装PP袋，轻轻提起来装到辊轴上，注意不要折；
切勿用手托着抬起从下往上装



3. 氟树脂管的安装

○如果辊轴较短在1米左右的话，将辊轴立起，放在回转台上，树脂管从上向下安装

○如果辊轴又长又重，需要使用支撑轴，将一端抬起
(支撑轴的使用方法)

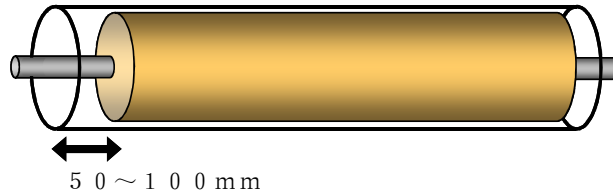
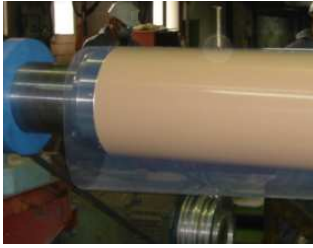


收缩作业

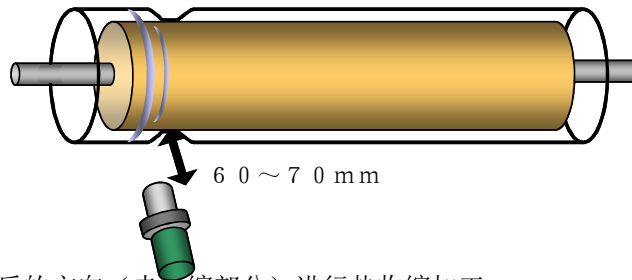
○将装好GRC的辊轴，放在旋盘或回转台上，一边转动，一边用约150℃~180℃的热风，朝着一个方向，缓慢的使GRC管收缩

~标准作业~

(1) 辊轴两端向外长出约50-100mm



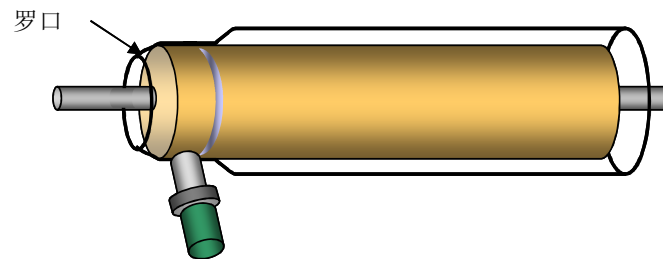
(2) 以60rpm的速度转动辊轴，从距辊轴两端以内40-50mm的部分开始加热收缩，使氟树脂管在热收缩管上部60-70mm的距离，用热风加工。



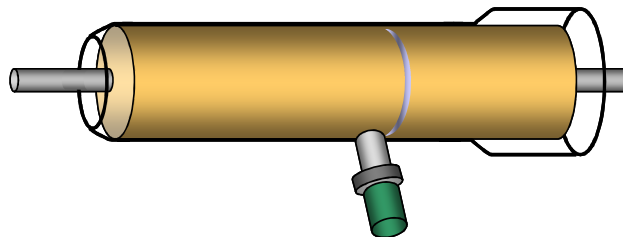
辊轴的一端形成罗口之后，接下来向相反的方向（未收缩部分）进行热收缩加工

请注意：这时热风的出风方向一定要与氟树脂管的收缩方向相反

*若热风的出风方向和进行方向相同，易出现褶皱，气泡等



(4) 让辊轴保持一定的速度持续旋转，注意已收缩部分和未收缩部分的界线，缓慢移动热风出

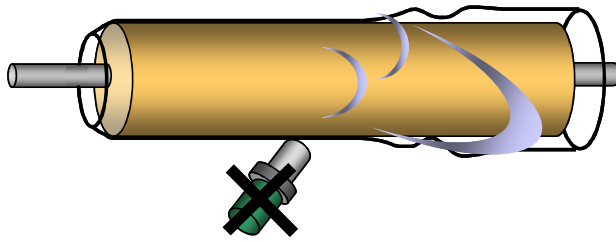


(5) 一直到辊轴的另一端也完成收缩，请和最开始一样，制作罗口

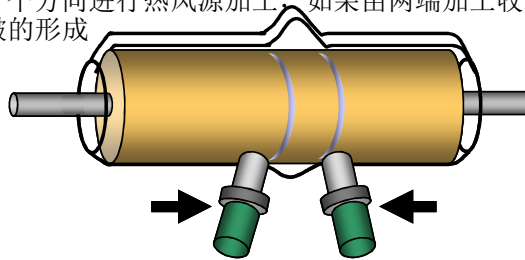
(6) 根据需要，对氟树脂管两端的边耳进行长度修剪，修剪时请注意不要在两端留下伤痕，一这时容易产生裂缝。

~收缩作业的注意点~

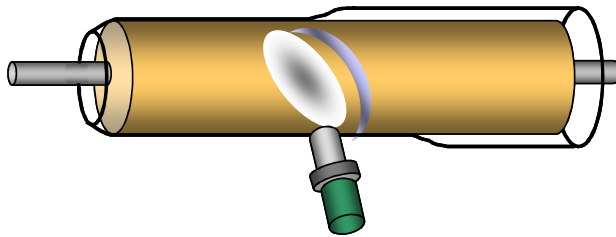
- (1) 若热风的出口方向和氟树脂管的收缩方向相同，热风可能会导致未收缩部分产生火花。热风口方向务必与已收缩方向反方向进行。



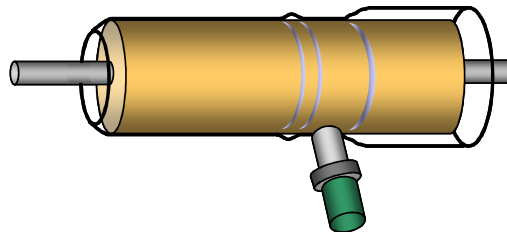
- (2) 请务必保持同一个方向进行热风源加工。如果由两端加工收缩，到最后中间部分的空气无法排出，导致褶皱的形成。



- (3) 辊轴和热风源要保持匀速转动，使氟树脂管保持一定的速度加工，如果局部温度过高，会收缩变形，变形是产生褶皱的原因。



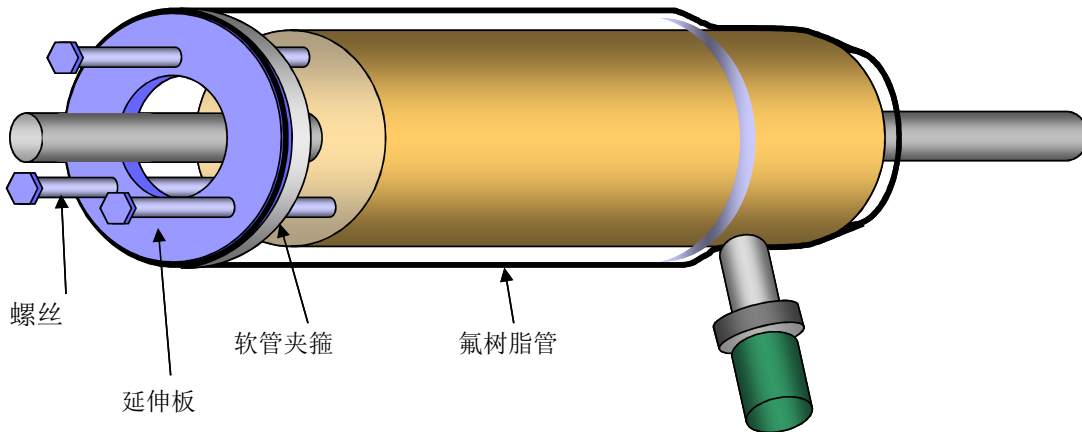
- (4) 如果作业中断重新开始时，从已收缩部分和未收缩部分分界线稍微前面开始加工，如果从分界线开始，会留下衔接的痕迹。



- (5) 特别是冬天，对金属辊轴进行热加工收缩时，乍一看好像完全贴合，但是氟树脂管本身接触金属表面冷却，有可能收缩不完全，在这种状况下施工，有些地方贴合很好，有些地方不寒冷的季节，需要特别细心的移动热风源。
- (6) 施工过程中，辊轴及其侧面的脏物、垃圾碎屑会混入辊轴和氟树脂管的中间，异物夹杂可以用胶带清除掉。

～有关延伸架的使用て～

(1) 首先在延伸板上，装好螺丝钉（参考图片）



(2) 延伸板另一端的氟树脂管，需要收缩10cm左右

(3) 将延伸版安装在辊轴的一端

(4) 将氟树脂管夹在延伸版和软管夹箍之间，用螺丝上紧

(5) 将螺丝以均等的力度装在延伸板上，氟树脂管就会有张力，如果螺丝装的太紧，氟树脂管被拉伸，会有尺寸不够的危险，这点还需要注意。

(6) 随着收缩作业的进行，氟树脂管的张力会越来越小、适度增大螺丝的力度，使施工保持在张力的情况下进行