

PTFE 锥管螺纹生料带

特征

- ◎ 材料符合商用品等级 A-A-58092 标准
- ◎ 伸长率 ≥ 50%，符合 ASTM D-882 标准
- ◎ 比重 ≥ 1.2，符合 ASTM D-792 标准
- ◎ 聚四氟乙烯 (PTFE) 含量 ≥ 99%
- ◎ 工作温度高达 450°F (232°C)
- ◎ 设计厚度适用于缠绕两圈



订购信息

宽度	长度	适用的锥管螺纹规格	订购号	所含数量
1/4 in. (6.35 mm)	520 in. (13.20 m)	1/8 , 1/4 和 3/8	PTS-4	1
			PTS-4T	10
1/2 in. (12.70 mm)		1/2 及以上	PTS-8	1
			PTS-8T	10

包装

生料带由卷轴和圆环外壳保护在内，卷轴侧面标有产品名称和型号、适用螺纹尺寸以及生料带相关信息。



PTS-4 和 PTS-8
纸箱包装



PTS-4T 和 PTS-8T
PVC 薄膜包装，产品标签水平贴于包装中部。

使用指南

1. 清洁内外锥螺纹，确保去除污物或残留的防松剂或生料带。
2. 从第一圈螺纹开始，密封带沿外螺纹旋转方向进行缠绕，推荐缠绕两圈。由于不同厂家生产的生料带厚度不同，使用其他厂家生产生料带时所需的缠绕圈数可能有所差异。



3. 确保第一圈螺纹完整露出，不被生料带遮盖，以避免安装过程中生料带破碎进入流体系统。



4. 裁剪切除多余的生料带，将生料带的自由端沿螺纹旋转方向拧紧，以便与螺纹贴合。



5. 将阳螺纹旋入阴螺纹端，然后用扳手沿正确方向进一步拧紧至指定力矩。

推荐安装力矩

锥管螺纹尺寸	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1
最大安装力矩 (N·m)	17	28	51	73	113	137