【】PE 复合管电熔管件

产品名称	【】PE 复合管电熔管件
公司名称	宜兴市天诚环保设备有限公司
价格	8.00/个
规格参数	材质:钢丝网聚乙烯 产地:广东 品牌:添丰
公司地址	中国 江苏 宜兴市 高塍镇
联系电话	86 0510 80709068 15358036228

产品详情

材质	钢丝网聚乙烯	产地	广东
品牌	添丰	规格	50~630
用途	给水等		

电熔管件是指可以通过电流所产生的温度而溶化达到连接的一种塑料（聚乙烯）管材配件。

pe管材： 管材切割机；打磨机（抛光片）， 记号笔；电熔焊机（符合iso12176-2） 备注：安装psp管材： 管材切割机；修边刀，打磨机（抛光片）， 记号笔；电熔焊机（符合iso12176-2）

1.垂直切割管材，把承插到电熔管件的管材位置用刮刀或者打磨机除去表面氧化层。
2.按照电熔管件的承插深度用记号笔在管材表面做好标识线。
3.将管材插入电熔管件直至标识线的深度，安装后管材的轴心线与电熔管件重合。

1.安装时电熔管件内壁及管材熔接区严禁有有机物及其他物质污染。
2.焊接管件时必须远离焊接管件，直至完成焊接冷却30s后方可靠近。
3.根据现场环境的温度及工作电压变化。在焊接时可适当补偿焊接时间。 4.根据电熔焊机的要求输入匹配的电源，在电源距离电熔焊机越远，则要求电源线线径越大，以免出现欠压影响焊接质量。
5.管道安装时，弯头、三通管件必须做好支墩加固或支架固定及适当做好管道补偿。
6.管材填埋必须在冻土层以下，管沟在安装及焊接时不能有水浸泡管道。
7.气温较低时，焊接电熔管件必须做好保温工作。 8.昼夜温差较大的环境下工作，必须采用扶正器及其他工具固定电熔管件两边的管材，以免受热胀冷缩影响焊接质量。
9.在冷却过程中，不能移动管材和管件。

焊机型号 电源要求 电源线要求（按国标） 备注 东方3kw焊机 单相220v 4mm*74电缆
将两线并成一线分两组连接 东方5kw焊机 单相220v 6mm*4电缆 将两线并成一线分两组连接 力达11kw焊机 两相380v 6mm*4电缆 将两线并成一线分两组连接 正维9kw焊机 三相380v 4mm*3电缆 正维15kw焊机 三相380v 6mm*3电缆义 电熔管件是指可以通过电流所产生的温度而溶化达到连接的一种塑料（聚乙烯）管材配件。

pe管材： 管材切割机；打磨机（抛光片），记号笔；电熔焊机（符合iso12176-2）

备注：安装psp管材： 管材切割机；修边刀，打磨机（抛光片），记号笔；电熔焊机（符合iso12176-2）

1.垂直切割管材，把承插到电熔管件的管材位置用刮刀或者打磨机除去表面氧化层。

2.按照电熔管件的承插深度用记号笔在管材表面做好标识线。

3.将管材插入电熔管件直至标识线的深度，安装后管材的轴心线与电熔管件重合。

1.安装时电熔管件内壁及管材熔接区严禁有有机物及其他物质污染。

2.焊接管件时必须远离焊接管件，直至完成焊接冷却30s后方可靠近。

3.根据现场环境的温度及工作电压变化。在焊接时可适当补偿焊接时间。

4.根据电熔焊机的要求输入匹配的电源，在电源距离电熔焊机越远，则要求电源线线径越大，以免出现欠压影响焊接质量。

5.管道安装时，弯头、三通管件必须做好支墩加固或支架固定及适当做好管道补偿。

6.管材填埋必须在冻土层以下，管沟在安装及焊接时不能有水浸泡管道。

7.气温较低时，焊接电熔管件必须做好保温工作。

8.昼夜温差较大的环境下工作，必须采用扶正器及其他工具固定电熔管件两边的管材，以免受热胀冷缩影响焊接质量。

9.在冷却过程中，不能移动管材和管件。

编辑本段焊机配线参考

焊机型号 电源要求 电源线要求（按国标） 备注

东方3kw焊机 单相220v 4㎜*74电缆 将两线并成一线分两组连接

东方5kw焊机 单相220v 6㎜*4电缆 将两线并成一线分两组连接

力达11kw焊机 两相380v 6㎜*4电缆 将两线并成一线分两组连接

正维9kw焊机 三相380v 4㎜*3电缆

正维15kw焊机 三相380v 6㎜*3电缆

拥有配套齐全的添丰品牌电熔管件，管件直径范围包括de50-de630mm,电熔管件适用于钢丝网骨架塑料(聚乙烯)复合管及

hope管道的连接，配合电熔法兰，可以实现与各种国标管材的连接使用。

1. 电熔直接2. 电熔异径直接3. 45度弯头4. 90度弯头5. 电熔异径三通6. 电熔等径三通7. 电熔法兰连接件8.

配套的法兰盘片