

# 绵阳给水管 联邦塑胶pe管 hdpe聚乙烯给水管

产品名称	绵阳给水管 联邦塑胶pe管 hdpe聚乙烯给水管
公司名称	山东联邦塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临沂市兰山枣沟头集西工业园
联系电话	18753916633

## 产品详情

### PE管安装后用水压试压

pe管安装后，为何不能用气体试压而用水压，原因如下：

- 1、由于气体介质的不稳定性，容易压缩及伸张。气体体积因空间大小而变化：气体进入PE管道后会充溢整个空间。周围环境温度升高时会发生膨胀，绵阳给水管，体积受温度影响较大：气体体积受温度影响较大。易造成管道内瞬间压力升高发生。
- 2、管线存在漏点时不易察觉。难以鉴定管线泄漏情况：气体无色无味。水介质相对于气体介质物理性质更加稳定。其对管材内壁发生的压力较为均匀。鉴于水介质物理性质的稳定性，对是否存有漏点的检验效果更为直观。管材承压能力的检验效果更加准确。
- 3、pe管气温也会有所不同，一年之中随着四季的变化。对PE管道在施工装置上也会有所影响。

### PE管热熔连接的步骤

PE管热熔连接的主要步骤如下：

材料准备：将管道或管件置于平坦位置，放于对接机上，留足10-20mm的切削余量。

夹紧：根据所焊制的PE管材、管件选择合适的卡瓦夹具，聚乙烯复合给水管，夹紧管材，为切削做好准备。

切削：切削所焊管段、管件端面杂质和氧化层，保证两对接端面平整、光洁、无杂质。

对中：两焊管段端面要完全对中，错边越小越好，错边不能超过壁厚的10%。否则，将影响对接质量。

加热：对接温度一般在210-230 之间为宜，加热板加热时间冬夏有别，以两端面熔融长度为1-2mm为佳。

切换：将加热板拿开，迅速让两热融端面相粘并加压，为保证熔融对接质量，切换周期越短越好。

熔融对接：是焊接的关键，对接过程应始终处于熔融压力下进行，卷边宽度以2-4mm为宜。

冷却：保持对接压力不变，聚乙烯hdpe给水管道厂家，让接口缓慢冷却，冷却时间长短以手摸卷边生硬，感觉不到热为准。

对接完成：冷却好后松开卡瓦，移开对接机，重新准备下一接口连接。

- 1、20 静液压强度（环向应力9.0MPa，100h）不，不渗漏
- 2、80 静液压强度（环向应力4.6MPa，hdpe聚乙烯给水管，165h）不，不渗漏；
- 3、80 静液压强度（环向应力4.6MPa，165h）不，不渗漏；
- 4、断裂伸长率，% 350；
- 5、氧化诱导时间（200 ），min 20；
- 6、纵向收缩率（110 ），% 3；
- 7、耐候性：

管材累计 80 静液压强度（环向应力4.6MPa，165h）不，不渗漏接受 3.5GJ/m老化  
断裂收缩率，% 350能量后）化诱导时间（200 ），min 10。

绵阳给水管-联邦塑胶pe管-

hdpe聚乙烯给水管由山东联邦塑胶有限公司提供。山东联邦塑胶有限公司是山东 临沂,UPVC管的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在联邦塑业领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创联邦塑业更加美好的未来。