

日丰外牙三通 批发PE-RT铝塑管

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 日丰外牙三通 批发PE-RT铝塑管 |
| 公司名称 | 贺州市平桂管理区黄田桂新建筑塑料经营部 |
| 价格 | 1.00/个 |
| 规格参数 | 类型:轴向型 材质:复合 管厚:4 (mm) |
| 公司地址 | 贺州市八达建材批发市场149—150号 |
| 联系电话 | 86-07745220779 18078086150 |

产品详情

| | | | |
|------|----------|----|--------|
| 类型 | 轴向型 | 材质 | 复合 |
| 管厚 | 4 (mm) | 壁厚 | 4mm |
| 产地 | 广东 | 品牌 | 广东佛山日丰 |
| 特殊功能 | 耐高压 | 直径 | 20mm |
| 执行标准 | 国际标准 | | |

广东佛山日丰管件

外牙三通f11-t1620*1/2*1620

联系电话：5220037

只面向本地区批发供货，非贺州区或者同行勿扰。

佛山日丰管贺州地区工程：河面狮宿舍、全市廉租房、市武警支队、消防中队、穗丰酒店、新泰、罗马假日等，政府、事业单位、酒店采购。企业用管包括科隆粉体、新建大理石在内的多家机器改造、厂房改造、办公楼改水，塑造行业高端品牌。

贺州地区超过30多家分销商，家装零售可到各分销网点采购，工程用户请联系：5220779.

| 产品名称 | 规格 | 说明 |
|------|---------------------|---|
| 等径三通 | f11-t1418*1418*1418 | 三端接相同规格的日丰铝塑pe-rt管。 例：f11-t1620 × 1620 × 1620表示三端均接1620日丰铝塑pe-rt管。 |
| | f11-t1620*1620*1620 | |
| | f11-t2025*2025*2025 | |
| | f11-t2632*2632*2632 | |

| | | |
|------|---------------------|--|
| 异径三通 | f11-t1418*1216*1418 | 三端均接日丰铝塑pe-rt管，其中一端变径。 例：f11-t2025 × 1620 × 2025表示两端均接2025日丰铝塑pe-rt管，中间接1620日丰铝塑pe-rt管。 |
| | f11-t1620*1418*1620 | |
| | f11-t2025*1620*1620 | |
| | f11-t2025*1620*2025 | |
| | f11-t2632*1620*2632 | |
| | f11-t2632*2025*2632 | |
| 内牙三通 | f11-t1620*1/2f*1620 | 两端接日丰铝塑pe-rt管，中端接外牙。 例：f11-t1620 × 1/2f × 1620表示两端接1620日丰铝塑pe-rt管，中间接1/2寸外牙。 |
| | f11-t2025*1/2f*2025 | |
| | f11-t2025*3/4f*2025 | |
| | f11-t2632*3/4f*2632 | |
| 外牙三通 | f11-t1620*1/2m*1620 | 两端接日丰铝塑pe-rt管，中端接内牙。 例：f11-t2025 × 1/2 × 2025表示两端接2025日丰铝塑pe-rt管，中间接1/2寸内牙。 |
| | f11-t2025*1/2m*2025 | |
| | f11-t2632*3/4m*2632 | |

日丰双层热熔管件

日丰f11热熔管件，是专门针对日丰铝塑pe-rt管连接而开发。其创新性采用双层热熔，连接更加安全可靠。

| |
|---------------------------|
| 双层热熔，无需削皮，独有排气孔，连接更加方便。 |
| 特有燕尾槽结构，确保密封性能，杜绝渗漏，更为安全。 |

日丰双层热熔管件（f11）安装示意图

| | |
|--|--|
| | 第一步：切管。用管剪切管。注意：切割时要把管子端面尽量切平，否则会影响熔接效果。 |
| | 第二步：整圆。用倒角整圆器或塑胶整圆器整圆，但无须倒角。注意：管口一定要整圆，否则会影响熔接效果。 |
| | 第三步：加热。管材、管件应当同时无旋转地插入模头，插到底，加热时间在5-8秒为宜。注意：加热过程中，会导致受热不充分，加热过长，会导致管件塌陷。 |
| | 第四步：熔接。管材管件从熔接器上同时取出，迅速无旋转插入到位（可通过观察孔检查，连接时间不能超过4秒）。注意：连接时间过长，会导致连接强度不足或者连接不到位。在4秒内，允许立即校正管件，但不得旋转 |

| | | |
|--|--|---|
| | | 。 |
| | | |
| | | 第五步：冷却。熔接后，冷却时间不能低于2分钟。注意：在没有充分冷却前，应避免受扭、受弯和受拉。 |