

天骄管道 pvc排水管200 新余pvc排水管

产品名称	天骄管道 pvc排水管200 新余pvc排水管
公司名称	江西天骄建材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市南昌县武阳镇蕉湖村
联系电话	18170090999 18170090999

产品详情

关于pvc管的基本使用介绍

PVC排水管是用来排水用的，首要用于房地产项目上的排水、雨水、小区排水等，对管材本身没有压力和卫生指标央求，区别管材的质量好坏首要看耐性、拉伸等。PVC给水管也有部分用于农田灌溉。

与排水管大的区别便是需求能接受压力，假设是给水工程上还需求有卫生指标，无毒无污染等检测指标。现在PVC给水管的市场份额在减少，被质量功能更为优胜的PE管材所取代。PVC给水管是用来做给水用的。

是用于供应生活饮用的水管，相关于排水管的央求要高些，除了物性方面抵达央求外，如原料一般央求PVC、HDPE新料，一起央求环保型，即不会对储存在管里的水释放有害物质，这一点至关重要。

PVC给水管和PVC排水管接受不同的压力，质量央求不一样，给水的有压力，新余pvc排水管，壁厚厚；排水的美压力，壁厚薄，其他技术指标也低。PVC排水管是用来排水用的，首要用于房地产项目上的排水、雨水、小区排水等，对管材本身没有压力和卫生指标央求，区别管材的质量好坏首要看耐性、拉伸等。

PVC给水管生产中要注意的细节

一、给水管生产时，在保障满足质量的前提下，真空度尽量放低，这样管子的内应力小，存放过程中变形小

二、冷却的速度也影响材料的形态，特别是结晶聚合物在固化过程中所形成的晶体的尺寸，高冷却速度倾向于生成大量的小球晶，冷却过程影响管壁内的应力分布，残余应力的分布和大小，可显着影响管子的性能，pvc排水管材，特别是裂纹扩展性能，这增强了管材的韧性

三、管子的接头粘接过低的温度，加热再长时间也无济于事，因此粘接温度一定在180度以上。

四、提高产量1——2成，可以考虑在用加热60——90度的情况下。

五、给水管生产的过程中直径的收缩范围：0.2%——0.4%

六、管材的密度从外到里依次变大，0.952——0.960g/立方cm

七、高温差会使管材出现鲨鱼皮现象，机头出口与入口的温差应小于20度。

八、生产过程中，为了保证管材的外观以及降低摩擦，pvc排水管生产厂家，需要在定径前加装预冷装置，可以加润滑油（如甘油），稳定的加在挤出物上面。

九、水箱和水箱之间的距离不应该太小，可以减少管子的内应力。

十、水箱的密封胶皮应该采用耐高温的硅橡胶或者阻力较小的聚4氟烯（PTFE）。

十一、真空泵的吸力越高，真空槽的冷却介质温度越低，5——15度是非常合适的。

pvc管热熔焊接步骤

一、材料准备

将焊机各部件的电源接通。必须使用220V、50Hz的交流电，电压变化在 $\pm 10\%$ 以内，电源应有接地线；同时应保证加热板表面清洁、没有划伤；

二、加紧

将pvc管或管件置于平坦位置，放于对接机上，留足10~20mm的切削余量；根据所焊制的管材、管件选择合适的卡瓦夹具，夹紧管材，为切削做好准备；

三、切削

切削所焊管段、管件端面杂质和氧化层，pvc排水管200，保证两对接端面平整、光洁、无杂质；

四、对中

检查PE管的同轴度（其大错边量为管壁厚的10%）。当两端面的间隙与错边量不能满足要求时，应对待焊件重新夹持，铣削，合格后方可进行下一步操作；

五、加热

检查加热板的温度是否适宜210 ~ 230 ，以两端面熔融长度为1~2mm为宜；

六、切换

1、将加热板拿开，迅速让两热熔端面相粘并加压，为保证pvc管熔融对接质量，切换周期越短越好；

2、达到吸热时间后，迅速打开机具，取下加热板。取加热板时，应避免与熔融的端面发生碰撞；若已发

生，应在已溶化的端面冷却后，重新开始整个熔接过程；

七、熔融对接：

使焊接的关键，对接过程应始终处于熔融压力下进行，卷边宽度以1~2mm为宜；

八、冷却：保持对接压力不变，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；

九、对接完成

达到冷却时间后，将压力降为零，打开夹具，取下焊好的管子（管件），移开对接机，重新准备下一接口连接。

因此大家在需要对pvc管进行热熔焊接加工的时候，可以多参考上面所说的方法步骤，帮助大家更好的完成该管材的热熔焊接操作，确保其焊接加工的质量。

天骄管道(图)-pvc排水管200-新余pvc排水管由江西天骄建材有限公司提供。江西天骄建材有限公司在管道辅助材料这一领域倾注了诸多的热忱和热情，天骄管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：张经理。