

# 大口径双平壁缠绕管 江苏桓通管业

产品名称	大口径双平壁缠绕管 江苏桓通管业
公司名称	江苏桓通环境科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	句容市春城镇句茅路边东头山8号
联系电话	13505291399 13505291399

## 产品详情

双壁波纹管的产品特性：

- 1 工程造价低?比钢管节省30~50%，与水泥相比综合造价基本持平，工程维修费为其他管材的1/5；
- 2 抗压能力强 科学的组织结构，较高的环刚度，增强了管道对土壤负荷的抵抗能力；
- 3 密度高，重量轻，施工方便 分子量为7万-15万，密度为0.941-0.965，重量为钢管的1/8，大口径双平壁缠绕管，水泥管的1/10，施工连接简便，大大降低了运输及吊装费用；
- 4 耐化学腐蚀 为惰性材料，可耐酸、碱、盐等各种化学介质侵蚀，无电化学腐蚀。一般的土壤、酸碱、电力等因素都不会使管道损坏；

本文摘自互联网

缠绕管的生产采用的是热定型工艺，一般分一次定型和二次定型加工两种。一次定型工艺：尼龙或塑料颗粒材料经塑料挤出机加热塑化挤出成薄片状长条，长条从机头模具挤出后不经过水冷却即缠绕到缠绕机夹持的不同规格芯棒上，然后经冷却水冷却定型后脱离芯棒即成型为螺旋状护套。二次成型工艺：尼龙或塑料颗粒经挤出机挤出薄条后即进入冷却水冷却；冷却后的长条再经缠绕机缠绕到不同规格的芯棒上；然后将芯棒推入硫化罐加温硫化。一定时间后出罐，脱离芯棒即可成型。

HDPE双壁波纹管和HDPE中空壁缠绕管之间的差别。

- 1.生产工艺流程不一样

HDPE双壁波纹管选用的是挤压成型加工工艺，由机械设备同时挤压波纹外壁和光洁内腔的两个同心管胚，一次熔接挤压加工。

HDPE中空壁缠绕管的生产工艺流程是把密度高的聚乙烯（HDPE）生产制造成矩形管胚，随后历经盘绕焊接成型。

## 2.规格不一样

因为HDPE双壁波纹管的生产工艺流程是挤压成型加工工艺，机械设备口模要和管径大小差不多，因而，假如要生产制造大口径的HDPE双壁波纹管就需要应用大口模的机械设备，而该类机械设备的产品研发成本费是差不多高的，现阶段国内能够生产制造较大规格的双壁波纹管只有做到DN1200。

而HDPE中空壁缠绕管的生产工艺流程则不会受到管径的限定，其与众不同的成型加工工艺，能够生产制造较大达DN3000的大口径管道，这也是其他生产流程难以完成的。

大口径双平壁缠绕管-江苏桓通管业由江苏桓通环境科技有限公司提供。江苏桓通环境科技有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏 镇江 的钢管等行业积累了大批忠诚的客户。桓通带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！