

PE灌溉给水管批发价 昆明湖盛农业 迪庆PE灌溉给水管

产品名称	PE灌溉给水管批发价 昆明湖盛农业 迪庆PE灌溉给水管
公司名称	昆明湖盛农业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆明市官渡区中林建材城H区8栋8号
联系电话	18206766950 18206766950

产品详情

pe管材热熔承插操纵关键点

当热熔承插连接时，加温温度不可以太高，太长，温度应操纵在 210 ± 10 ，不然会造成 pe管材内挤压过多浆液，减少水的内径；另外应留意操纵管件的视角和方位以防止返修。加热板加温时，PE管材界面解决不干净，或加热板存有油渍、沉淀等残渣，导致界面泄漏；加温时间应操纵好，加温时间短，管吸热时间不足，PE灌溉给水管价格，会造成 焊接接头卷曲过小，加温时间太长，会造成 焊接接头卷曲过大，产生假焊。

PE对接步骤：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：根据所焊制的管材、管件选择合适的卡瓦夹具，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。

除污：用棉纱蘸拭酒精，对管道头部进行清洗擦拭，除去灰尘泥污等物。

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200-230 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，PE灌溉给水管厂，迅速让两热熔端面相粘并加压，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；压力应当适宜，太大的压力将导致熔融物全部被挤跑，反而连接不牢。
冷却：保持对接压力不变，迪庆PE灌溉给水管，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。

PE灌溉给水管批发价-昆明湖盛农业-迪庆PE灌溉给水管由昆明湖盛农业科技有限公司提供。昆明湖盛农业科技有限公司为客户提供“灌溉设备”等业务，公司拥有“灌溉设备”等品牌，专注于农业用橡(乳)胶制品等行业。，在昆明市官渡区中林建材城H区8栋8号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：尤总。