太原波纹管S1级太原波纹管国标S2级

产品名称	太原波纹管S1级太原波纹管国标S2级
公司名称	山西冀盛通达物贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	小店区平阳路14号26幢
联系电话	18734108646

产品详情

电熔连接

是先将电熔管件套在管材上，然后用专用焊机按规定的参数（时间、电压等）给电熔管件通电，使内嵌电热丝的电熔管件的内表面及管子插入端的外表面熔化，冷却后管材和管件即熔合在一起。其特点是连接方便迅速、接头质量好、外界因素干扰小、但电熔管件的价格是普通管件的几倍至几十倍、（口径越小相差越大），

热熔对接

1、使用该方法连接时，采用热熔对接焊机，主要操作步骤如下

①对接焊机调试完成后，把待接管材置于焊机夹具上并夹紧；

②清洁管材待接端并用刨刀铣削连接端面校直两对接件，使其错位量不大于管材壁厚的10%：

③待加热板温度达到设定要求温度后，放入加热板加热：

④加热完毕后，取出加热板，迅速启动油泵压力接合两管材加热面，并升压至熔接压力保压冷却：

⑤冷却到规定时间后，打开夹具并从机架上移开管材，观察卷边判定连接质量，连接完成。

2、检验热熔对接质量方法

①热熔对接质量的判定仍主要对焊接卷边的非破坏性外观检测。通常包括卷边几何形状的外观检查和割除卷边，将卷边向背后屈曲以证实连接有无熔合不足的检查。

②超声波检测和X射线检测在国外有应用。

③破坏性检测。将接口切处分别进行拉伸试验、弯曲试验、拉伸蠕变试验等。

3、热熔对接注意事项：

①必须遵守对接机具使用程序及注意事项；

②操作人员必须戴手套，穿工衣，做好自我防护，避免被电击或烫伤；

③加热板面，连接件连接端面要保持干净：

④对接压力要调试到现场连接实际需要值：

⑤聚乙烯管材不可使用明火加热；

⑥焊接时要保护接口不受沙土及雨水触及。

聚乙烯管道的连接

聚乙烯一般可在190°C-260°C范围内被熔化(不同材料牌号的熔化温度一般亦不相同)，此时若将管材(或管件)两端熔化的部分充分接触，并保持适当的压力，冷却后便可牢固地融为一体。 [4]

热熔对接是通过专用连接板被加热到210°C后，使熔接管线的两端通过加热板加热熔化，抽出加热板的同时迅速将两端贴合，通过机具保持一定的压力，冷却后达到连接的目的。

电熔连接是采用专用的电熔焊机，控制流过管件内埋设的电阻丝中的电流管使管件合理发热，加热管件与管材的连接界面，经过一定时间的熔融达到熔接目的。

电熔接口方式操作简单，人为因素少，可靠性高，但管件价格较高，接口成本高(大口径管材尤为明显)。

由于PE管系SDB．的方式加工管材，随着管径增大，壁厚增大；管径减少而壁厚减少。特别是D<110mm管径的燃气管其壁厚较小，采用热熔对接的可靠性较差。

综上所述，对于D≥110mm时采用热熔对接(在特殊需要时采用电熔连接)；D<110mm时一般采用电熔连接。

工艺参数编辑

1、加热板温度 指加热板表面温度，一般用表面温度计测量。在测量温度时，要考虑环境温度的影响。(设备已考虑的除外)热板温度既要保证管材端面迅速熔融，又要保证焊制管件不因温度过高而发生降解。[5]

2、焊接压力加压加热压力与熔融对接压力相当。作用是对管材进行强制加热，去掉管材端面不平整的部分，使管材端面全部与加热板接触，均匀受热。

3、卷边高度 卷边高度用于衡量加热压力作用于管材截面的时间，即加压加热的程度。

4、吸热压力 约为熔融对接压力的1/10，它的作用主要是防止管材回弹，使管材紧贴在加热板上，提高加热效果，减少加热时间。加热阶段的时间与焊制管件的横截面积、加热板温度、环境温度有关。