

# 圣大管业供应PE给水管 PE供水管聚乙烯管代理商

产品名称	圣大管业供应PE给水管 PE供水管聚乙烯管代理商
公司名称	圣大管业科技股份有限公司
价格	39.20/米
规格参数	品牌:圣通 型号:90*3.5 产地:山东潍坊
公司地址	寿光市晨鸣工业园文昌路与建新街交叉路口（注册地址）
联系电话	0536-5290878 18253605332

## 产品详情

### 产品应用范围

- 1、城市供水系统改造
- 2、工业原料输送管
- 3、城区功能配套建设
- 4、农业灌溉管道
- 5、地源热泵输水管道等

### 优质的原材料

产品以质量为先导。优质的原材料及生产设备是生产优质产品的保障，本公司均系北欧及国内石化大厂提供。

### 先进的生产设备

本公司生产设备均由国内外知名企业提供

### 管道连接

管材管件以及管道附件的连接应用热熔连接（热熔对接、热熔承插连接、热熔鞍形连接）或电熔连接、钢塑过渡连接。公称外径大于或等于63mm的管道不得采用手工热熔承插连接，聚乙烯管材、管件不得采用螺纹连接和粘接。

主要连接方式热熔连接施工要点：材料准备—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—一切削所焊管材、管件端面无杂质和氧化层，保证两对接端面平整、光洁、无杂质。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210-230 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，迅速让两热融端面相粘并加压，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，卷边宽度以2-4mm为宜。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。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。

钢塑法兰连接HDPE管道和钢管及阀门连接时宜采用钢塑法兰连接，HDPE管端与相应塑料支撑环之间可采用热熔对接方式进行连接，钢管端与金属法兰的连接，应符合相应钢管焊接的规定，然后采用法兰片即可完成HDPE管道与钢管的连接。法兰连接也适用于HDPE管与HDPE管之间的相互连接。一般而言，HDPE支撑环与HDPE支撑环之间不需要密封圈，但在大尺寸、高压力工作条件下仍需要添加密封圈。当HDPE支撑环与其它材质(钢管、镀锌铁管等)的管道进行法兰连接时，必须使用密封圈。电熔连接1.电熔焊机的类型应符合电熔管件的要求。2.电熔车接前，应管件进行外观检查，管件内不应有畸形或怒丝不均现象。3.电熔连接应符合以下规定：1)电熔连接管材的连接端应切割平整，连接面与管材轴线垂直，管材和管件连接面上的污物应予以清理。2)管材的连接端应按照插入长度进行标记，对材连接整个外圆局进洁皮，刮制长度不应小于标记尺寸，刮制完成后应进行了一次标主3)管材插入管件后应按照标记进行检查，确认插入到位，并使用专用夹具夹持定位。4)电熔连接的焊接参数应符合管材、管件生产厂家的要求，5)达到规定的自然法时间前不应移走夹具，不应接头处施压任的力。6)电熔连接的焊接接头连接完成后，应进行外观检验，并符合以下要求，否则，应进行返工，直到检验合格为止。A. 不应有熔融材料从管件内流出；B. 焊接完成后，观察孔达到生产厂家提出的要求；C. 电熔管件中的电阻丝不应裸露。