圣通PE给水管圣大管业厂家诚招代理商

产品名称	圣通PE给水管圣大管业厂家诚招代理商
公司名称	圣大管业科技股份有限公司
价格	29.00/米
规格参数	品牌:圣通 型号:110*4.2 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

高密度聚乙烯HDPE给水管

产品特点：1.高韧性:HDPE给水管的断裂伸长率要求超过350%，一般可以达到500%以上，对管基不均匀沉降的适应能力非常强，抗震性能优良。2.耐腐蚀HDPE原料性能稳定，为情性材料.除少数强氧化剂外，可耐多种化学介质的侵蚀，不会产生电化学腐蚀。3.耐光老化:含有2-2.5%的均匀分布的碳黑的聚乙烯管道能有效抵抗阳光中的紫外线伤害在室外露天存放或使用不会因遭受紫外线辐射而损害。4.绿色环保:HDPE给水管加工中不添加任何重金属稳定剂.材料完全无毒性，无结垢层不滋生细菌，防止城市饮用水的二次污染。5.输送能力强，水流阻力小: HDPE管道具有光滑的内表面，其曼宁系数为0 009，光滑的表面和非粘附特性保证HDPE管道具有较传统管材更高的输送能力，同时也降低了管路的压力损失和输水能耗。6.可靠的连接性能: HDPE给水管采用热熔或电熔连接,接口强度高于管材本体，接缝处不会由于土壤移动或载荷的作用而断开。

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、热熔承接连接、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接连接，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：材料准备一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。夹紧一根据所焊制的管材、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。对中一两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。加热一对接温度一般在210-230°C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。切换一将加热板拿开,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。 熔融对接一是焊接的关键，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。冷却一保持对接压力不变，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。 对接完成一冷却好后松开卡瓦，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.电缩车接前，应管件进行外观检查，管件内不应有斯形或怒丝不均现象。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，连接面与营材滋线垂直，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已对材连授整个外圆局进洁皮，刮判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，直到剑验合格为止。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。