

# PE给水管 圣大管业 厂家直销 诚招全国代理商

产品名称	PE给水管 圣大管业 厂家直销 诚招全国代理商
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

圣通HDPE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，为惰性材料，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，光滑的表现和非粘附特性保证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。

## HDPE产品性能

随着国际上近年来对聚乙烯管材专用料及生产技术的不断研究和改进，聚乙烯管道比其它管道具有以下优势：

- 1) 黑色PE管道耐紫外线，耐老化，可露天长期存放及使用，使用寿命长达50年以上；
- 2) 内壁光滑，且不随使用时间变化，摩擦阻力小，节省能源，压力损失比钢管约小30%，可选用比钢管小的口径，且卫生性能好，原料只含碳和氢，无添加剂，没有污染饮用水的可能性，ISO标准定级聚乙烯材料为O级（最低级）不生霉材料，与其他一些常用塑料材料相比，聚乙烯的耐霉菌性能要高得多，耐腐蚀，长期使用亦不积垢；
- 3) 聚乙烯管道可焊接，接头与管道成为一体，无接头渗漏的可能，利于节水，减少运行费用及检查维护费用，管道可以制造成任意长度，可柔性布置，节省管件；
- 4) PE管道安装可地面焊接后再敷设，不需工作坑，大幅度减少开挖沟槽土石方费用及安装人工费。
- 5) 脆性温度低（-70℃），PE具有强耐高寒能力，冬季仍可以施工，抗冲击能力强，压力波速小，所以产生的水锤压力低；
- 6) PE管道柔韧性好，断裂伸长率大于600%，可随地势敷设，抗不均匀沉降能力强，材质延伸率大，能吸收介质冲击、适应地基下沉、地震、冰冻和路面重车行驶（据报道，1995年日本神户地震中，聚乙烯供气管和供水管是唯一没有被破坏的管道）；
- 7) 由于重量轻，密度仅为钢管的八分之一，柔性好，根据国外经验，直径达600mm的HDPE管都可以做成长盘管，可大大减少连接的工作量，成本低，投资省，与金属管相比可减少工程投资，可盘券的小口径管材，更可进一步降低工程造价。

## 安装应用

- 1) 较大直径柔韧的聚乙烯管一般可以在地面上（即在管沟外）连接后再铺入管沟
- 2) 在某些场合，可以不开挖管沟，采用定向钻孔技术来敷设聚乙烯管道
- 3) 可以用长管沉入的方法在江河湖海的水底铺设聚乙烯管道
- 4) 用聚乙烯管做衬管的方法修复旧的城市给水或排水管；聚乙烯管柔韧，可以连接成长管，连接处外径和管材外径接近，适合做衬管。

## 圣大高密度聚乙烯HDPE给水管

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，本公司采用的原材料均采用正宗全进口的北欧化工地源热泵管专用PE原料。从根本上保证管材质量

圣大杜绝用劣质原料、废料、回收料等来做PE管道。

圣大高密度聚乙烯HDPE均采用先进的生产设备---德国巴顿菲尔辛辛那提高速生产线，其独特的模头设计，先进的挤出系统，保证了原料充分塑化；产品稳定性更高；安定性更强。

## 管道连接

管材、管件以及管道附近的连接应采用热熔连接（热熔对比、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** 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.电熔连接前，应对管件进行外观检查，管件内不应有断丝或烧丝不均现象。

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，连接端面与管材轴线垂直，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，对管材连接处整个外圆周进行刮皮，刮削长度不应小于标记尺寸，刮削完成后应进行二次标注。

- 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) 达到规定的自然冷却时间前，不应移走夹具，不应对接头处施压任何外力。
- 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。