加油站双层输油管道价格 燃油复合管生产厂家

产品名称	加油站双层输油管道价格 燃油复合管生产厂家
公司名称	河南德远橡塑制品有限公司
价格	10.00/米
规格参数	规格:75/63mm 长度:50m 颜色:黑色
公司地址	洛阳市西工区金谷园72号院1幢501
联系电话	0379-69930036 17337942260

产品详情

加油站双层输油管道价格 燃油复合管生产厂家安装步骤：

一、 加油站内输油管布置

安装前，管道底部先填15CM厚的回填材料（冲洗过得干净沙子）并夯实，底部和周围不允许是空的。

铺设管道的间距为最大管道的直径。

管沟沟床坡度应为1%，且要避免发生沉降，硬化的沟床上需铺设3CM厚的沙子对管道进行保护。

铺设完毕后，管道顶部先覆盖至少15CM的沙子，然后再回填其他材料。

使用的间隔物品和支撑物品是：聚苯乙烯泡沫、短管、木块和砖块。豌豆砾石、沙子、压碎的石子。

使用当管道路径大于12米时，需采用蛇形铺设。

二、 切管：

切管刀与管的表面必须成90°C切割，保证管道末端垂直切割，保证切开垂直和整洁。双层管道应切割成内管长于外管的形式。

三、 刮擦：

使用专用旋转式刮刀在管子的表面削出一层薄薄的表皮，祛除管道表面的氧化层。

四、 清洁：

使用丙酮、异丙酮，祛除管子表面的油脂、潮气、脏东西。

五、　标记：

用中国妙笔和油性记号笔、量尺在管道和管件上做插入深度标记和焊接区域位置标记。

六、　夹紧：使用夹具夹紧，确保接头不受外力。

七、　固定及焊接：

焊接时，环境温度应在-15°C和+45°C（+5°C Fand+113°CF）之间，温度更低时只能在气温稳定，且增加保护措施的条件下进行。将管子插入管件连接后固定管道。将电熔焊机上的两条电缆端子和管件接头连接，启动电熔焊机，按照显示器上指示进行熔接。在焊接完成后需等待约20分钟冷却时间。

电熔焊的原理是加热焊接管件内表面下的电阻丝到一定温度（大约200°C），熔化管件内侧和管道外侧的PE（聚乙烯）材料由于聚乙烯传热慢，只有电阻丝附近的材料被熔化。在温度和压力作用下，熔化区域内的聚乙烯膨胀，而周围的低温聚乙烯材料阻止熔化区域继续扩大，这样，管道就均匀而又结实地焊接在一起了。

8、压力测试：

测试系统的轻度，测试系统是否有渗漏点，系统进行压力测试才能保证系统的正常运行。把管子和油罐断开，用空气和氮气做测试。

9、导电测试：

测试系统安装完成的管线，确保测试电流无法流向其他途径。

10、回填：

回填深度取决于顶部路面，纲吉你混凝土路面回填深度可减少到150毫米，其他路面不得低于300毫米。管道周围150毫米空间可直接回填粒度0-22MM的细砂粒，不能夯实与管道直接接触的上部回填物只能在管道上部150-200MM会填上夯实。

加油站双层输油管道 燃油复合管生产厂家应用领域：

传统加油站用金属管道易产生腐蚀破坏，造成汽油泄露，污染环境以及地下水。

随着对环保要求的不断提高，金属管道已经逐步被塑料管道所替代。加油站输油管道系统具有更清洁、更安全、更坚固、更快捷的特点，已经在大量加油站建设中所采用。

我厂生产的管道，符合国内标准GB50516-2012，达到国内及国际先进水平，已广泛应用于加油站管道输油系统，得到用户的一致好评。

我们的使命：确保每一滴燃料0渗透，安全输送。