HDPE高分子聚乙烯给水管 农田灌溉用PE管

产品名称	HDPE高分子聚乙烯给水管 农田灌溉用PE管
公司名称	国润新材料科技股份有限公司
价格	12.00/米
规格参数	口径:DN63-1000 壁厚:6-50 产地:洛阳
公司地址	洛阳市空港产业集聚区
联系电话	0379-60692516 18638810461

产品详情

pe给水管是以专用聚乙烯为原材料经塑料挤出机一次挤塑成型的管材，具有良好的可焊接性，抗环境应变力和抗快速应力开裂性。在额定温度和压力下，可安全使用50年以上。除少数强氧化剂外，可耐多种化学介质的侵蚀，无电化学腐蚀。具有强耐磨性，材质无毒无结垢层，不滋生细菌，可回收性高，较好地避免了管材的二次污染。该管材韧性好，耐冲击性能高，不会因外界重力造成管道破裂。其热熔或电熔接口的强度高于管体本体，接缝不会由于土壤移动或活载荷的作用而断开。管道质量轻，焊接简单，施工方便，大量降低工程造价。小口径管材可盘卷，减少接口，连接方便。

PE给水管的焊接步骤

PE给水管是以专用聚乙烯为原材料经塑料挤出机一次挤出成型，应用于城镇给水管网、灌溉引水工程及农业喷灌工程，特别适用于耐酸碱、耐腐蚀环境的塑料管材。由于PE管道采用热熔、电热熔连接，实现了接口与管材的一体化，并可有效抵抗压力产生的环向应力及轴向的抗冲应力，而且PE管材不添加重金属盐稳定剂，材质无毒，不结垢、不滋生细菌，避免了饮水的二次污染。PE给水管的焊接可以分为下面这几步，这几步至关重要。大家一定要留心看了。

（1）PE给水管焊接时，将两管轴线对中，先将两管端部点焊固定。

（2）PE给水管与法兰盘焊接，应先将给水管插入法兰盘内，点焊后用角尺找正，找平后再焊接。法兰盘应两面焊接，其内侧焊接不得突出法兰盘封闭面。

（3）PE给水管壁厚在5mm以上时，应切割坡口，保证充分焊透。坡口成形可采用气焊切割或坡口机加工，但应清除渣屑和氧化铁，并用锉刀打磨，直至露出金属光

（4）钢管切割时，其割断面应与管子中心线垂直，以保证管子焊接完毕的同心度。

（5）法兰要垂直于管子中心线，表面要互相平行，法兰衬垫不得凸入管内，连接法兰的螺栓规格应与法兰配套，螺杆凸出螺母长度不得大于螺杆直径的1/2。

（6）焊接给水管时，管子接口要清除浮锈、污垢及油脂。

（7）法兰衬垫要按照图纸和规范要求选用，冷水系统采用橡胶垫，热水系统采用石棉橡胶垫。