

## S2.5PERT渠弹电熔管件 | 阻氧型铝合金衬PE-RT复合管

产品名称	S2.5PERT渠弹电熔管件   阻氧型铝合金衬PE-RT复合管
公司名称	山东德鲁西贝尔管业有限公司
价格	55.00/个
规格参数	
公司地址	济南市禹城市高铁新区产业园20号
联系电话	15098920325

### 产品详情

德鲁西贝尔S2.5PE-RT曲弹电熔管件

PE电熔管件

#### 一、外部结构：

电熔管件采用大圆弧过度，有效的减少了水压，在热胀冷缩温度变化条件下，管材沿轴向线膨胀位移变化可以被电熔管件独有的挠曲结构变形自然吸收，为管材热胀冷缩提供了轴线位移空间，具有塑性承载、挠曲可变、自应式的独特功能，电熔管件并且增强了管件的承压能力。

#### 二、内部结构：

1.电熔管件使用纯铜线作为发热源，直径为0.6mm-0.8mm。其中dn63-90采用0.6mm铜线、dn110-250采用0.8mm铜线。由于纯铜线具有耐高温、电阻稳定、发热量稳定、耐老化和耐氧化，不会出现锈蚀的优点，因此在电热熔过程中同规格管件发热量一致，电熔质量稳定。并且不会出现断路的情况。

2.电熔管件外型上有互相对称的检查口，检查口内孔伸入到管件内部，与内孔保证在 $3\text{mm} \pm 0.1\text{mm}$ 的深度。检查口的工作原理就是在电熔加热过程中管件与管材表面受热膨胀，当达到PE-RT材料的塑化温度，并且塑化深度达到3mm时，检查口内的塑料软化，随着塑化深度和连接部位的压力不断增加，会慢慢的从内孔中伸出，当管材与管件塑化深度达到6-7mm的设计高度时，（通过实验证明，管件与管材的塑化深度在6-7mm的时候，粘接\*紧密，完全冷却后剥离、拉伸强度\*高）到达电熔的第三段，即保温阶段，检查口会自动停止伸长，直到停止，工序完成。在整个电熔过程中检查口为判断热熔的效果提供了直观的依据。

3.电熔管件两端铜线与口部有10-20mm的冷却区，随着电熔管件公称外径的增加而距离加大。冷却区的作用就是在整个加热过程中，冷却区始终保持在30-50度的温度下，不会出现软化，就像是一个堵头，防止熔区内塑化的塑料从端口处流出，保证了所有的塑料不会流失，并且保持管件连接处有一定的压力，从

而使连接部位更加紧密。这也就是为什么电熔连接后管材内孔能看到轻微的凸起变形的原因。

4.电熔焊机采用全自动温度感应控制，可以根据环境温度自动调节电流和热熔时间。当温度变化超过5度时，参数进行自动调整，范围在0-5 °、6-10 °、11-15 °、16-20 °、21-25 °、26-30 °、31-35 °、36-40 °、41-45 ° 共9个温度段