

沅江温泉保温管 不锈钢复合温泉保温管 恒节管材品质好

产品名称	沅江温泉保温管 不锈钢复合温泉保温管 恒节管材品质好
公司名称	佛山市恒节保温管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区杏坛镇麦村村委会七滘工业区七路8号
联系电话	13923190368

产品详情

传统保温管道保温效果一年不如一年，因此带来的能量损耗越来越大，外PVC内PPR聚氨酯保温管道由于它的稳定性，保温效果来去不大。两者对比，从节能角度来说，外PVC内PPR聚氨酯管道的效益一般是传统管道保温效果好。

温泉保温管性能特点：

- 1、使用了导热系数低、隔热性能好的硬质聚氨酯作为隔热材料，具有优异的隔热性
- 2、正常运行后130 的水输送到40公里以外时，降温仅为1 左右
- 3、有很强的防水和耐腐蚀能力，不需附设管沟，可直接埋入地下或水中，施工简便迅速，综合造价低。
- 4、在低温条件下也具有良好的耐腐蚀和耐冲击性，可直接埋入冻土层。
- 5、预制保温管使用了耐腐蚀性的（HDPE：高密度聚乙烯）外套管，不受生物和化学腐蚀的影响。
- 6、可根据用户需要提供dn20~dn500之间各种管径及保温厚度的管材和相配套的管件（弯头、三通、异径直接等）
- 7、聚乙烯外护管采用高密度聚乙烯材料，辅以抗养剂等各种助剂制成，并对原材料和产品质量进行严格检验，确保产品质量达到CJ/114—2000标准和直埋管外护管的技术要求，提高了外护管的整体质量。具体技术指标见下表。
- 8、公司配备有进口和国产高压发泡机、液压穿管机，加厚地埋温泉保温管批发，提高了产品的整体质量。

玻璃钢（FRP）亦称作GFRP，即纤维增强塑料，一般指用玻璃纤维增强不饱和聚酯、环氧树脂与酚醛树脂基体。以玻璃纤维或其制品作增强材料的增强塑料，称谓为玻璃纤维增强塑料，或称为玻璃钢，不同于钢化玻璃。

保温管的应用范围很广泛，只要是需要用到保温、保冷、气体输送都会用到保温管，三层一体的保温管已经成为市场上热销的产品。

佛山市恒节保温管有限公司是一家专业生产：PPR聚氨酯发泡保温管，PRC保温连接配件，坚持质量放在首位、服务为根本的宗旨，取得了良好的环保和社会效益，欢迎各界朋友莅临广东佛山恒节保温管有限公司参观指导和业务洽谈。

如有需要可在图片上找到联系方式，欢迎大家咨询

国内输送温泉管道厂家云南温泉管道提供至多的温泉保温管公司

昆明温泉保温管、度假村保温管160*250热水保温管工厂直销全国货到付款

温泉保温管它的保温效果杠杠的，温泉管中管是绝热管道的简称，保温管用于液体、气体及其他介质的输送，在石油、化工、航天、军事、集中供热、中央空调、市政等管道的绝热保温工程。保温管由于聚氨酯硬质泡沫保温层紧密地粘结在钢管外皮，隔绝了空气和水的渗入，能起到良好的防腐作用。同时它的发泡孔都是闭合的，吸水性很小。

佛山市恒节保温管有限公司积极研发新型产品、持续改善现有产品、加强客户服务、培训专业人才，达成我公司永续经营的宗旨及供应优质先进产品给客户，共创客户与我公司双赢。

恒节主要生产温泉保温管，温泉水输送管道，ppr保温管、聚氨酯发泡保温管、复合保温管、不锈钢保温管。经营产品广泛应用于空气能热水系统、太阳能热水管系统、空压机余热回收系统、中央空调冷热管道系统、暖通工程及温泉保温管道等。

温泉保温管其实就是保温管的一种。由于聚氨酯硬质泡沫保温层紧密地粘结在钢管外皮，所以隔绝了空气和水的渗入，能够起到良好的防腐作用。同时它的发泡孔都是闭合的，它的吸水性很小。

高密度PVC外壳、均具有良好的防腐、绝缘和机械性能。因此，工作钢管外皮很难受到外界空气和水的侵蚀。只要管道内部水质处理好，据国外的一些资料介绍，这个高温预制直埋保温管的使用寿命长久，沅江温泉保温管，比传统的地沟敷设、架空敷设的使用寿命高。

佛山市恒节保温管有限公司是一家专业生产：PPR聚氨酯发泡保温管，PRC保温连接配件，坚持质量放在首位、服务为根本的宗旨，取得了良好的环保和社会效益，欢迎各界朋友莅临广东佛山恒节保温管有限公司参观指导和业务洽谈。

如有需要可在图片上找到联系方式，欢迎大家咨询

温泉保温管热熔工艺采用二种：

- 1、热熔承插焊接工艺；
- 2、热熔对接焊接工艺。

PE-RT II温泉保温管热熔承插焊接工艺，此工艺在热熔承插预制直埋保温管工作管pe-rt II管时，应注意2个要点：

1.热熔机温度控制在250-260 ° C 2.PE-RT II管材、管件承插时在模头里停留时间要短。

2.速度要快 管材与管件再拔出时

那一瞬间应迅速将管材管件进行承插。正常操作流程是将机器调至255 ° C，同时准备好要热熔的pe-rt II管材管件，待热熔机器温度达到设定温度时，左手拿管右手拿管件均衡相对用力进行承插直至左右手同时感觉到管材管件已到达承插深度时迅速将管材管件拔出模头，瞬间快速将管材插入管件保持一定时间至温度冷却后，方可松手。

热熔对接工艺：对大口径PE-RT II管来说采用此工艺，PE-RT II温泉保温管安装分为四个步骤：

1、固定需对接的部分 将需焊接的PE-RT II管材、部件固定在熔焊机的夹具上，固定后的管材、部件的中心线应在同一水平面上，管壁间重合，避免高低、左右错开。

2、铣平PE-RT II管材端面 铣平前应用干净的棉布将管端内外100mm以内擦拭干净，再将铣刀固定好，推动行走部铣平管端。这里需注意两个问题，一是止前应缓慢撤力，确保管端平滑（突然撤力铣刀会在管端留下槽壳），二是防止管端在加热前产生二次污染。

3、热熔对接加热板熔融对接面之前，要再次检查对口情况，如有可见缝隙、错口现象要通过调节紧固螺母等办法加以纠正。先将热熔对接焊机加热板预热至210 ~ 220 ° C，然后熔融PE-RT II管端面，熔融时间一般为壁厚 × 10秒。这里需要注意的是，加热板的温度表示数只能做参考，其示数有时会因为环境温度及本身质量等原因与实际有一些出入。热熔达到设计要求主要还看管端熔化卷边情况卷边厚度不得少于管材壁厚的1/10，要达到两端融合完全在一起才算达到标准。

4、熔接面对接面，两个热熔面（PE-RT II管与PE-RT II管件）均达到熔接要求后，迅速移开加热板，加力使两端成一体。加力后要立即将锁扣死，使接口处保持恒定的对接压力，直至接口温度降至环境温度后才能将压力解除，拆下固定装置，这一环节注意降温过程中不能移动管子，也不能有外力作用在管子上。

5.固定机器装置后，对熔融接合口的外观进行检查，对口热熔环向高度、宽度成形应均匀、美观，其高度2 ~ 4mm，宽度4 ~ 8mm为合格。

PE-RT II温泉保温管电热熔工艺（此工艺不建议使用，很不成熟）

1、工序流程图 准备工作 接口电熔连接 接口外观检验 下道工序施工

2、人员培训这种工艺很特殊对设备、参数等要求极高易出现虚焊（假焊）造成渗漏水，且PE-RT II管件价格很高，一般不建议此工艺。厂家要委派技术人员给从事二型耐热聚乙烯（pe-rt II）道连接的操作人员，在上岗前必须进行专门训，经过考核和技术评定合格后方可上岗操作。参与培训人员除了在聚乙烯专用料特性、电工知识、聚乙烯熔接设备、耐热聚乙烯（pe-rt II）管道施工技术等理论知识方面进行培训，度假村热水温泉保温管，并参加考核。

3、施工机具的准备 根据施工工艺的要求，准备相应的施工机具。为了统一耐热聚乙烯（pe-rt II）管道的焊接质量和熔接参数，不同生产厂家生产的管材、管件熔接参数不同，此工艺较麻烦，易造成漏水事故。

针对小口径dn20-110 PE-RT II温泉保温管来说 采用热熔承插工艺，速度快效率高；大口径dn120-500 PE-RT II温泉保温管采用 热熔对接工艺来焊接。

沅江温泉保温管-不锈钢复合温泉保温管-恒节管材品质好由佛山市恒节保温管有限公司提供。行路致远，砥砺前行。佛山市恒节保温管有限公司（www.hengjiebwg.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为冷热水系统较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!