

hdpe双壁波纹管厂家 安徽波纹管 安徽荣冠

产品名称	hdpe双壁波纹管厂家 安徽波纹管 安徽荣冠
公司名称	安徽省荣冠塑业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	六安市经济技术开发区银雀路西侧
联系电话	13862132613 13862132613

产品详情

双壁波纹管常见缺陷的原因分析

内层有划痕：通常由于料温过高致使内层口模上粘有糊料；料内有杂质；水套上有划伤；内层口模有划伤等。

外壁有小孔：其缘由是物料内有杂质；某区段温度失控致物料烧糊，hdpe双壁波纹管厂家，糊料时而被带出；为了进步管材功用而参加的有些如功用母料、消泡剂等的分散性欠好，或许说与根底树脂的相容性欠好。管材的重量不稳定一般是因为原材料的性能不稳定或下料段的温度波动过大。

双壁波纹管的运输：

双壁波纹管以高密度聚乙烯为原料的一种新型轻质管材，具有重量轻、耐高压、韧性好、施工快寿命长等特点，其优异的管壁结构设计，300波纹管多少钱，与其他结构的管材相比，安徽波纹管，成本大大降低。并且由于连接方便、可靠，在国内外得到广泛应用。

双壁波纹管可用各种交通工具运输。运输、装卸过程中，pe塑料波纹管，不允许抛摔、撞击、重压、长时间曝晒或靠近热源。不允许与有毒有害物质混运。成盘状的多孔管不可平放运输。

由于PE双壁波纹管多是大口径规格，挤出成型用原料较多，所以一般厂家都采用双螺杆挤出机（平行或锥形双螺杆挤出机均可应用），PE双壁波纹管成型过程主要经过管材成型，管材切断和扩口等三个工艺流程，具体如下

管材成型工艺流程：混合筛后粉料-向挤出机上料-挤出机加热塑化-挤出机头分流-压缩成双层薄壁管状-在模块与定径套间由压缩空气吹胀-内外壁成型-冷却水次序却定型-连续牵引管材脱模。

管材切断工艺流程：成型机匀速出管-切割机夹具卡紧并同行-切割刀盘旋转并进刀-切割管材-刀盘复位-夹具松开复位-小车回位等待下一指令。

hdpe双壁波纹管厂家-安徽波纹管-安徽荣冠由安徽省荣冠塑业有限公司提供。hdpe双壁波纹管厂家-安徽波纹管-安徽荣冠是安徽省荣冠塑业有限公司（www.ahrgsy.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。