

# 热熔管 烁云 ppr冷热水管厂家排水管热熔管

产品名称	热熔管 烁云 ppr冷热水管厂家排水管热熔管
公司名称	广东烁云新型材料股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山顺德杏坛镇东村村委东村大道南34号之二
联系电话	13302898696

## 产品详情

广东烁云新型材料股份有限公司专业生产家装PPR管、MPP管、PE管、铜芯管、家装冷热水管材及配件等产品的专业化厂家，是一家集设计、制造、销售、服务为一体的规模化企业。公司座落在风景秀丽的岭南，珠三角经济区的明珠佛山顺德区（中国塑料建材之都），ppr冷热水管厂家排水管热熔管，交通方便，物流畅通。公司引进目前先进的管材自动生产线和注塑成型机，并配备有先进的整套管材管件检测设备，使公司产品得到了完善的保障。

适用范围，

- 1、 建筑物的冷热水，排水系统，包括低中供热系统，
- 2、 建筑物内的采暖系统，包括地板，壁板，以及辐射采暖系统3、可直接，厂价批发PPR热水管家装热熔管，饮用的纯净水供水系统。
- 4、 中央空调系统，输送或排放化学介质等工业用管道系统

在给水管道的应用中，PPR主要用于家装的冷热水管道，PE管一般只能作为冷水管道，下面我们来一起分析他们的优缺点和主要特性。

PE给水管材是一种聚乙烯高分子管材塑料，稳定性和抗老化性都较好，一般的使用寿命也在五十年以上了，此特性也决定了它的耐腐蚀性能较好，一般土壤中的任何化学物质都不会对它有任何的影响，第二个特性就是它的柔韧性较好，在特定的环境下它的长度可以延长五倍，当然也可以弯曲，是它可以轻易的绕过走向复杂的市政网络格，它的这一优点也在一定程度上降低了它的安装费用。对于管道基础的不均匀沉浮对它几乎是没有什么影响的。第三个特性就是可以适应极低的温度，适用的温度范围在正负六十度范围之内，所以可以选择在冬天安装也不会有什么影响。第四个特性就是它的内部光滑指数，水流阻力非常的小，良好的防燃，抗静电能力的特性都是比较好的，且该管材在生产过程是没有添加任何增加剂的，是一种环保健康的管道，且回收利用的过程中也不会有污染环境的因素。最后说一下该管道的链接也是靠电熔和热熔方法连接，主要安装常规的方法操作，一般不会出现漏水漏气的危险，操作也是比较

简单的。

PPR给水管，由于它是一种中等密度的聚乙烯材料，密度没有PE管的那么高，柔性好但是刚度不够，所以不太适合用在工程管道中，因此是我们家装中最常见的管道之一，它的一个导热性能也是他在家装中广泛应用的原因之一，PPR管的导热性能几乎是PE管的两倍，当然也有用在地暖管道方面，但是缺点就是大量的散热使管道表面比较烫手。PPR管和PVC管在饮用水管道方面主要是看他们的应用环境和场合，不同的场合选择不同的管材，没有好坏优劣之分，各自有各自的特性和优缺点，选择厂家的时候尽量选择正规的厂家合作即可。

如有需要图片上有我方联系，欢迎各位前来咨询。

广东烁云新型材料股份有限公司专业生产家装PPR管、MPP管、PE管、铜芯管、家装冷热水管材及配件等产品的专业化厂家，是一家集设计、制造、销售、服务为一体的规模化企业。公司座落在风景秀丽的岭南，珠三角经济区的明珠佛山顺德区（中国塑料建材之都），交通方便，物流畅通。公司引进目前先进的管材自动生产线和注塑成型机，并配备有先进的整套管材管件检测设备，使公司产品得到了完善的保障。

管道安装规程：

1、热熔承插安装，DN20-DN63mm规格一般采用此法，具体流程如下：

(1)用管剪根据安装需要将管材剪断；

(2)在管材待承插深度处标记号；

(3)将热熔机模头加温至20左右；

(4)同时加热管材、管件，然后承插(承插到位后待片刻松手，在加热、承插、冷却过程中禁止扭动)；

(5)自然冷却；

(6)施工完毕经试验压验收合格后投入使用；

2、热熔对接安装，DN110-DN1600mm规格一般采用此法，具体操作流程如下：

(1)将需安装连接的两根PE管材同时放在热熔器夹具上(夹具可根据所要安装的管径大小更换夹瓦)，每根管材另一端用管支架托起至同一水平面。

(2)用电动铣刀分别将管材断面铣平整，确保两管材接触面能充分吻合；

(3)将电加热板升温到210度，放置两管材端面中间，操作电动液压装置使两管材端面同时完全与电热板接触加热；

(4)抽调加热板，再次操作液压装置，使以熔融的两管材端面充分对接并锁定液压装置(防止反弹)；

(5)保持一定冷却时间松开，操作完毕；

(6)施工完毕，须经试压验收合格后，方可回土投入使用;

(7)管材在加热过程中作好防风措施，冷却过程中，应逐步经行，不宜急速降温。

### 3、电熔连接(适用管径dn630mm):

(1)将PE管材完全插入电熔管件内;

(2)将专用电熔机两导线分别接通电熔管件正负两级;

(3)接通电源加热电热丝使内部接触处FE熔融;

(4)冷却完毕;

(5)施工完毕后需经试压验收合格后，方可封管投入使用。

### 4、法兰连接。

### 5、钢塑连接。

### 6、鞍型对接安装，这对解决主管道分流特别有效。

如有需要图片上有我方联系，欢迎各位前来咨询。

厂价批发环保卫生不易坡裂使用寿命长家装热水管

一、紫铜管焊接后接头的机械性能往往低于基本金属，尤其是接头部分的塑性和韧性降低更明显。

#### 二、紫铜管焊接方法：

##### 1、紫铜管手工电弧焊

在手工电弧焊时采用紫铜焊条铜107，焊芯为紫铜（T2、T3）。焊前应清理焊接处边缘。焊件厚度大于4毫米时，焊前必须预热，预热温度一般在400~500 左右。用铜107焊条焊接，电源应采用直流反接。

焊接时应当用短弧，焊条不宜作横向摆动。焊条作往复的直线运动，热熔管，可以改善焊缝的成形。长焊缝应采用逐步退焊法。焊接速度应尽量快些。多层焊时，厂家直销PPR管加厚精品热熔管，必须彻底清除层间的熔渣。

焊接应在通风良好的场所进行，以防止铜中毒现象。焊后应用平头锤敲击焊缝，消除应力和改善焊缝质量。

##### 2、紫铜管气焊

焊接紫铜管醉常用的是对接接头，搭接接头和丁字接头尽量少采用。气焊可采用两种焊丝，一种是含有脱氧元素的焊丝，如丝201、202；另一种是一般的紫铜丝和母材的切条，采用气剂301作助熔剂。气焊紫

铜管时应采用中性焰。

### 3、紫铜管手工亚弧焊

在紫铜管手工亚弧焊时，采用的焊丝有丝201(特别制做的紫铜焊丝)和丝202，也采用紫铜丝，如T2。

焊前应对工件焊接边缘和焊丝表面的氧化膜、油等脏物都必须清理干净，避免产生气孔、夹渣等缺陷。清理的方法有机械清理法和化学清理法。

对接接头板厚小于3毫米时，不开坡口；板厚为3~10毫米时，开V型坡口，坡口角度为60~70°；板厚大于10毫米时，开X型坡口，坡口角度为60~70°；为避免未焊透，一般不留钝边。根据板厚和坡口尺寸，对接接头的装配间隙在0.5~1.5毫米范围内选取。

紫铜管手工亚弧焊，通常是采用直流正接，即钨极接负极。为了消除气孔，保证焊缝根部可靠的熔合和焊透，必须提高焊接速度，减少亚气消耗量，并预热焊件。板厚小于3毫米时，预热温度为150~300℃；板厚大于3毫米时，预热温度为350~500℃。预热温度不宜过高，否则使焊接接头的机械性能降低。

广东烁云新型材料股份有限公司专业生产家装PPR管、MPP管、PE管、铜芯管、家装冷热水管材及配件等产品的专业化厂家，是一家集设计、制造、销售、服务为一体的规模化企业。公司座落在风景秀丽的岭南，珠三角经济区的明珠佛山顺德区（中国塑料建材之都），交通方便，物流畅通。公司引进目前先进的管材自动生产线和注塑成型机，并配备有先进的整套管材管件检测设备，使公司产品得到了完善的保障。

如有需要图片上有我方联系，欢迎各位前来咨询。

热熔管-烁云-ppr冷热水管厂家排水管热熔管由广东烁云新型材料股份有限公司提供。广东烁云新型材料股份有限公司（[www.gdshuoyun.com](http://www.gdshuoyun.com)）是从事“pp管材,PE管材,MPP管材,纳米管材,铜芯管材”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：何先生。