

# pe给水管材规格 南昌pe给水管 林基PE管怎么批发的

产品名称	pe给水管材规格 南昌pe给水管 林基PE管怎么批发的
公司名称	江西林基环保新科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省共青城全国青年创业基地
联系电话	19914491131 19914491131

## 产品详情

PE给水管在修复技术上的优点

优点：

- 1、施工时间短。根据传统的“大开挖”施工，约需35h/km，高密度聚乙烯管道修复仅需23h/km。定制的高密度聚乙烯管可在工厂内进行管道冲洗，无需额外时间。
- 2、土方开挖少。为了采用传统的“大开挖”作业模式，需要开挖的土方量超过6600m<sup>3</sup>/km。采用高密度聚乙烯(HDPE)管进行修补，南昌pe给水管，只需对工作坑进行开挖，施工坑的数量取决于穿插段的数量(只需在穿插段的节点处开挖)，每个工坑的开挖量约为90立方米。
- 3、成本低廉。在传统的"大开挖"施工中，pe给水管材规格，插入HDPE管道修复技术的成本约为55%。
- 4、高密度聚乙烯管具有良好的化学稳定性，不易腐蚀和结垢，不滋生细菌、微生物或藻类。
- 5、提高运输能力。修复后管道的内径虽然减小了24mm，但粗糙度系数(0.01)较低，大大提高了输送能力。
- 6、具有优异的耐磨性。水混砂的耐磨性试验结果表明，PE给水管的耐磨性是钢管的4倍左右。
- 7、\_抗冲击性好。PE给水管具有良好的承压能力，使管道原有的内衬修复后的承压能力有了很大的提高。试验结果表明，内衬8mm壁厚HDPE管的钢管可承受7MPa的压力，而无HDPE管的钢管仅能承受5MPa的压力，其承受压力的能力有明显的提高。
- 8、使用寿命长，一般可达50年。

缺点：

## PE管材管件安装操作规则

### 一，一般规定

1.1聚乙烯给水管道连接管件及管道配件，处理按设计要求验证，并应在施工现场的外观质量检验，符合国标要求允许使用。

1.2，管道，配件和管接头的连接应采用热熔连接或机械连接。公称外径大于或等于110管道不得使用手动热熔承插连接，聚乙烯管材，pe给水管道价格，管应采用螺纹连接和粘附。

1.3，不同压力等级的特别提款权系列聚乙烯管不得采用热熔对接；聚乙烯给水管和金属管或金属管件连接时，应采用法兰或钢塑过渡接头。公称外径小于或等于90毫米的管道可采用热熔承插连接。

1.4，所有类型的连接应采用相应的专用工具。连接无明火加热。

1.5，渠道是连接到同一级水平，压力等级相同的管道，配件和管配件。不同等级的管道及管道配件连接，应经试验，确定连接的质量可以得到保证，方可连接。

1.6，种聚乙烯管，管与金属管，管件的连接，当使用喷雾或韧性过渡接头，过渡管压力等级应不小于公称压力管。1.7，在寒冷的气候（-5）或多风的条件，热熔连接操作，应采取保护措施，或调整的热熔焊接设备工艺参数。在雨，雾或冬季大风天气，应避免使用风雨篷内的建筑。

1.8，管材，配件和管道附件储存和施工现场温度较大，连接前应聚乙烯管材，管件及管道附件在施工现场的一段时间，使温度附近的施工现场温度。

1.9，管道连接，管道切割用刀或切割工具，切割部分应平整，光滑，并应垂直于管轴。

1.10，管道连接，应及时检查接头外观质量。不合格返工。

### 厂家给您分享PE给水管的施工步骤

一步是材料准备，pe给水管配件，要把管道或者是管件放在平坦的位置，放于对接机上，然后留下10-20mm的切削余量。

第二步是切削，切削所焊管段、管件端面杂质和氧化层，保证两对接端面平整、光洁、无杂质。

第三步是对中，两焊管段端面要完全对中，错边越小越好，错边不能超过壁厚的10%。否则，将影响对接质量。

第四步是加热，对接温度一般在210-230 之间为宜，加热板加热时间冬夏有别，以两端面熔融长度为1-2mm为佳。

第五步是熔融对接，是焊接的关键，对接过程应始终处于熔融压力下进行，卷边宽度以2-4mm比较好。

第六步是冷却，保持对接压力不变，让接口缓慢冷却，冷却时间长短以手摸卷边生硬，感觉不到热为准。

第七步是对接完成，冷却好后松开卡瓦，移开对接机，重新准备下一接口连接。

pe给水管材规格-南昌pe给水管-林基PE管怎么批发的由江西林基塑胶有限公司提供。pe给水管材规格-南昌pe给水管-林基PE管怎么批发的是江西林基塑胶有限公司（[www.longer-fa.com](http://www.longer-fa.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：胡经理。