

安康pe给水管 pe给水管厂家 鑫盛达管业

产品名称	安康pe给水管 pe给水管厂家 鑫盛达管业
公司名称	山东鑫盛达管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省淄博市临淄区梧台工业园
联系电话	18053312342

产品详情

PE管焊接常用方式和口径大小及标准比较

在管材的不同种类上，下面将会来中止引见说明，pe给水管厂家，或者说是相关学问的讲解的，是为其中的PE管这一个。

PE管的压力等级和口径大小

PE管的压力等级，其主要是有0.6MPa、0.8MPa、1MPa、1.25MPa和1.6MPa这五个。而PE管的口径大小，则是有很多细致种类，所以这里不逐一举例说明了，在单位上是为毫米。而且，不同口径，在管子壁厚上，也是不一样的。

热熔对接装置，DN110-DN1600mm规格普通采用此法，详细操作流程如下：

(1) 将需装置衔接的两根PE管材同时放在热熔器夹具上（夹具可依据所要装置的管径大小改换夹瓦），每根管材另一端用管支架托起至同一程度面。

(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沛吻合；

(3) 将电加热板升温到210度，pe给水管报价，放置两管材端面中间，操作电动液压安装使两管材端面同时完整与电热板接触加热；

(4) 抽调加热板，再次操作液压安装，使以熔融的两管材端面充沛对接并锁定液压安装（避免反弹）；

(5) 坚持一定冷却时间松开，操作终了；

(6) 施工终了，须经试压验收合格后，方可回土投入运用；

(7) 管材在加热过程中作好防风措施，冷却过程中，pe给水管生产厂家，应逐渐经行，不宜急速降温。

今天，我们将介绍PE给水管道的焊接步骤和焊接不良的原因。

PE给水管道焊接工艺步骤：

- 1)根据PE给水管道焊接规范，安康pe给水管，选择焊接模具，开启电加热；
- 2)根据季节温度的变化，加热温度在原标准温度上浮动或降低(± 10)，标准温度为220 ；
- 3)切平PE给水管道的端面，使其端面垂直于轴线；
- 4)给水管道和管件应保留适当的干涉，多余的部分应用刀具去除。
- 5)清除供水管道和配件焊接区域外表面和内表面的污垢和其他杂质

安康pe给水管-pe给水管厂家-鑫盛达管业(优质商家)由山东鑫盛达管业有限公司提供。山东鑫盛达管业有限公司(www.sdxsdgy.com) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！